

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PP FPP 30/10 GBGF** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品  
牌: **POLYFORT**

材料标识	PP-GF30%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	POLYFORT	材料特性	高刚度、均聚物、抗翘曲
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.12	g/cm <sup>3</sup>
熔融流动指数			
230°C / 2.16Kg	ISO 1133	5.00	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	51	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	4.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	3500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	5.0	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	35	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	150	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	112	°C
维卡软化温度	ISO 306/A50	161	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+13	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

防火等级	UL-94	1.50 mm	HB
灼热丝起燃温度			
1.50mm	IEC 60695-2-12	750	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	750	°C
灼热丝相对温度			
1.50mm	IEC 60695-2-13	775	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	775	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		70 -80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		180	°C
螺筒中部温度		200	°C
螺筒前部温度		210	°C
模头温度		220	°C
模具温度		40-80	°C