

# 松翰塑胶

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

**牌号: TPE HTR6108 厂商: 杜邦 Dupont 品牌: Hytrel**

材料标识	TPC-ET	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Hytrel	用途	薄膜 吹塑成型应用 片材 型材
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding 吹塑成型/Blow molding 热成型/Thermoforming

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.25	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.30	%
横向方向	ASTM D995	0.70	%
熔融流动指数			
190℃ / 2.16Kg	ASTM D1238	5.20	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏D	ASTM D2240	61	
邵氏D210	ASTM D2240	55	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23℃	ASTM D638	17	Mpa
断裂伸长率			
23℃	ASTM D638	270	%
拉伸模量			
23℃	ASTM D638	110	Mpa
撕裂强度			
横行方向		120	KN/m
弯曲模量			
23℃	ASTM D790	120	Mpa

热性能	测试标准	数据	单位
维卡软化温度			
玻璃转化温度	ASTM D648	-65	℃
熔融温度	ASTM D4591	165	℃
脆化温度	ASTM D746	-100	℃

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	3.0E+12	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	1.0E+14	Ω.cm
绝缘强度			
2.03mm	ASTM D149	19	KV/mm

注塑成型条件		建议值	单位
注塑温度			
螺筒后部温度		180-210	℃

螺筒中部温度		180-210	°C
螺筒前部温度		180-210	°C
模头温度		180-210	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥时间		3	Hr
第1气缸区温度		140-140	°C
第3气缸区温度		160-160	°C
第5气缸区温度		180-180	°C
模具温度		180-180	°C