

TPEE塑胶 美国杜邦 6356 强度63D 热稳定 食品级不锈钢 注塑加工TPEE 挤压TPEE

产品名称	TPEE塑胶 美国杜邦 6356 强度63D 热稳定 食品级不锈钢 注塑加工TPEE 挤压TPEE
公司名称	江苏融裕新材料有限公司
价格	51.00/KG
规格参数	TPEE:注塑级,挤出级 6356:抗化学性 美国杜邦:管材级,汽车部件,电线
公司地址	花桥镇绿地大道
联系电话	18706274458 18706274458

产品详情

TPEE塑胶 美国杜邦 6356 强度63D 热稳定 食品级不锈钢 注塑加工TPEE 挤压TPEE

6356 物性表

物理性能额定值单位测试方法

比重	1.22	g/cm	ASTM D792, ISO 1183
熔流率 (220 /2.16 kg)	8.5	g/10 min	ASTM D1238
(220 /2.16 kg)	9.0	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (220 /2.16 kg)	7.00	cm/10min	ISO 1133
收缩率 (流动)	1.5	%	ASTM D955
(横向流量: 2.00 mm)	1.5	%	ISO 294-4
(流量: 2.00 mm)	1.5	%	ISO 294-4
吸水率 (23 , 24 hr)	0.30	%	ASTM D570, ISO 62
(23 , 24 hr)	0.50	%	ISO 62
(饱和, 23)	0.60	%	ISO 62
(平衡, 23 , 50% RH)	0.20	%	ISO 62
硬度 (支撑 D)	63		ASTM D2240, ISO 868
(支撑 D.15秒)	58		ISO 868

机械性能额定值单位测试方法

拉伸模量 (23)	280	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23)	19.0	MPa	ASTM D638
(断裂, 23)	41.0	MPa	ISO 527-2
(断裂, 23)	46.0	MPa	ISO 527-2
(5.0% 应变, 23)	12.0	MPa	ASTM D638
(10%应变, 23)	16.0	MPa	ASTM D638
拉伸应变 (屈服, 23)	35	%	ISO 527-2
(断裂, 23)	420	%	ASTM D638
(断裂, 23)	490	%	ISO 527-2
断张率 (23)	540	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量 (1 hr)	248	MPa	ISO 899-1
(1000 hr)	182	MPa	ISO 899-1
弯曲模量 (-40)	1800	MPa	ASTM D790
(23)	330	MPa	ASTM D790
(100)	150	MPa	ASTM D790
(23)	296		ISO 178
Tensile Stress (23 , 10% Strain)	15.0	MPa	ISO 527-2
(23 , 5% Strain)	12.0	MPa	ISO 527-2
简支梁缺口冲击强度 (-40)	15	kJ/m	ISO 179/1eA
(-30)	25	kJ/m	ISO 179/1eA
(23)	120	kJ/m	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度 (-40)	48	kJ/m	ASTM D256
(23)	无断裂	kJ/m	ASTM D256
(-40)	19	kJ/m	ISO 180/1A
(23)	81	kJ/m	ISO 180/1A
拉伸冲击强度 (23)	300	kJ/m	ISO 8256

热性能额定值单位测试方法

热变形温度 (0.45 MPa, 未退火)	115		ASTM D648
(0.45 MPa, 未退火)	85.0		ISO 75-2/B
(1.8 MPa, 未退火)	51.0		ASTM D648
(1.8 MPa, 未退火)	45.0		ISO 75-2/B

脆化温度	< -100		ISO 974
玻璃转化温度	0.00		ISO 11357-2
熔融温度	211		ISO 11357-3, ASTM D3418
线形膨胀系数 (流动: -40 到 23)	0.00015	cm/cm/	ASTM E831, ISO 11359-2
(流动: 23 到 55)	0.00018	cm/cm/	ASTM E831, ISO 11359-2
(流动: 55 到 120)	0.00018	cm/cm/	ASTM E831, ISO 11359-2
(横向: -40 到 23)	0.00015	cm/cm/	ASTM E831, ISO 11359-2
(横向: 23 到 55)	0.00018	cm/cm/	ASTM E831, ISO 11359-2
(横向: 55 到 120)	0.00018	cm/cm/	ASTM E831, ISO 11359-2

电气性能额定值单位测试方法

表面电阻率	1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	8.0E+13	ohm · cm	IEC 60093
介电强度 (23 , 1.91 mm 3)	16	kV/mm	ASTM D149
(23)	20	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数 (23 , 1.91 mm, 100 Hz)	4.40		ASTM D150
(23 , 1.91 mm, 1 kHz)	4.20		ASTM D150
(23 , 1.91 mm, 1 MHz)	3.70		ASTM D150
(23 , 100 Hz)	4.60		IEC 60250
(23 , 1 Hz)	4.10		IEC 60250
耗散因数 (23 , 1.91 mm, 100 Hz)	0.018		ASTM D150
(23 , 1.91 mm, 1Hz)	0.020		ASTM D150
(23 , 1.91 mm, 1Hz)	0.040		ASTM D150
(23 , 100 Hz)	0.012		IEC 60250
(23 , 1 Hz)	0.036		IEC 60250
漏电起痕指数	> 600	V	IEC 60112
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	HB		UL 94
(3.17 mm)	HB		UL 94
可燃性等级 (1.50 mm)	HB		IEC 60695-11-10, -20
(3.17 mm)	HB		IEC 60695-11-10, -20
极限氧指数	21	%	ISO 4589-2
RTI Str (1.50 mm)	75.0		UL 746
(3.00 mm)	80.0		UL 746

RTI Imp (1.50 mm)	85.0		UL 746
(3.00 mm)	85.0		UL 746
RTI Elec (1.50 mm)	85.0		UL 746
(3.00 mm)	85.0		UL 746
相比耐漏电起痕指数(CTI) > 600 (3.00 mm)		V	

其它额定值单位测试方法

干燥温度	100		
干燥时间	2.0 到 3.0	hr	
建议的大水分含量	< 0.080	%	
Melt Temperature, Optimum (Injection Molding)	240		
模具温度	45.0 到 55.0		
Mold Temperature, Optimum (Injection Molding)	45		