

薄膜板材级 TPE 美国杜邦 G4774 长期现货

产品名称	薄膜板材级 TPE 美国杜邦 G4774 长期现货
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	美国杜邦:G4774 性能:型材级 管薄膜级 板材级材级 热稳定级
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷 2号101
联系电话	13532886152

产品详情

Hytrell

TPE G4774

产品信息材料标识>TPE颜色本色材料形状颗粒状加工方式注射成型 挤出成型 热成型
浇铸成型阻燃等级HB材料属性 型材级 管薄膜级 板材级材级 热稳定级符合规定

UL

添加剂热稳定剂UL档案号E41938认证证书

物理性能测试标准数据单位比重 ISO 11831190kg/m收缩率 流动ISO
2941.5%收缩率 垂直ISO 2941.2%吸水率 24hr 在水里ISO
622.5%熔融指数 230 ° C 2.16kgISO 113311cm/10min熔融指数 230 ° C 2.16kgISO
113311g/10min熔体密度 内部测试方法1010kg/m硬度测试标准数据单位邵氏硬度D 15sISO
761943邵氏硬度D zui高ISO 761948机械性能测试标准数据单位拉伸模量 ISO
527110MPa拉伸强度 10%应变ISO 5277MPa拉伸强度 50%应变ISO
52712MPa拉伸强度 断裂ISO 52717MPa伸长率 断裂ISO 527200%伸长率 断裂ISO
527400%撕裂强度 流动ISO 34100KN/m撕裂强度 垂直ISO 3490KN/m弯曲模量 ISO
178111MPa悬臂梁缺口冲击 23 ° C A型缺口ISO
180NBkJ/m悬臂梁缺口冲击 -40 ° C A型缺口ISO
180NBkJ/m简支梁缺口冲击 23 ° C 1eA型ISO 179NBkJ/m简支梁缺口冲击 -30 ° C 1eA型ISO
179NBkJ/m简支梁缺口冲击 -40 ° C 1eA型ISO 179120kJ/m简支梁无缺口冲击 23 ° C ISO
179NBkJ/m简支梁无缺口冲击 -30 ° C ISO 179NBkJ/m拉伸冲击强度 23 ° C ISO
8256260kJ/m抗磨损性 ISO 464933mm剪切模量 ISO
672139MPa热性能测试标准数据单位热变形温度 0.45MPaISO

7560 °C维卡软化温度 50 °C/hr 10NISO 306165 °C熔融温度 10 °C/minISO
11357208 °C玻璃转化温度 10 °C/minISO 11357-45.0 °C线膨胀系数 流动ISO
113592.2E-4m/m/K线膨胀系数 垂直ISO 113591.9E-4m/m/K脆化温度 ISO 974-66.0 °C导热系数
熔体内部测试方法0.16W/(m · K)比热容 熔体内部测试方法2100J/(kg · K)热扩散率 内
部测试方法5.44E-8m/s电气性能测试标准数据单位体积电阻 IEC
626311E+12 .m介电常数 1MHzIEC
62631-2-14.7阻燃性能测试标准数据单位灼热丝起燃温度 2mmIEC
60695675 °C灼热丝相对温度 2mmIEC 60695700 °C防火等级 本色 1.5mmUL94HB防火等级
本色 3.0mmUL94HB燃烧速率 1.00mmISO
379533mm/minVDA性能测试标准数据单位有机化合物的排放 VDA 27718 μg/g气味测试 VDA
2705classUL测试标准数据单位HWI 本色 0.69mmUL 746A4PLCHAI 本色 0.69mmUL
746A0PLCRTI Elec 本色 0.69mmUL 746B50 °CRTI Imp 本色 0.69mmUL 746B50 °CRTI
Str 本色 0.69mmUL 746B50 °C防火等级 本色 1.5mmUL94HBHWI 本色 1.5mmUL
746A3PLCHAI 本色 1.5mmUL 746A0PLCRTI Elec 本色 1.5mmUL 746B50 °CRTI
Imp 本色 1.5mmUL 746B50 °CRTI Str 本色 1.5mmUL
746B50 °C防火等级 本色 3.0mmUL94HBHWI 本色 3.0mmUL
746A2PLCHAI 本色 3.0mmUL 746A0PLCRTI Elec 本色 3.0mmUL 746B50 °CRTI
Imp 本色 3.0mmUL 746B50 °CRTI Str 本色 3.0mmUL 746B50 °CCTI IEC
601120PLC绝缘强度 ASTM D14918KV/mm体积电阻 ASTM D2571.0E11 .cmHVTR UL
746A0PLC尺寸稳定性 UL7461%耐电弧性 ASTM D4956PLC 注射成型数据单位干燥温度100
°C干燥时间2~3hr建议水分含量 0.08% zui佳熔融温度240 °C zui低熔融温度235 °C zui高熔融温度
260 °C模具温度45 °C45 °C zui高模具温度55 °C挤出成型数据单位建议水份含量 0.06% zui佳熔融
温度230 °C