

Sipolprene® 48200
(TPC-ET)

Sipol spa Società Italiana Polimeri

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	19	cm³/10min	ISO 1133
温度	230	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.8	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.4	%	ISO 294-4, 2577
熔融指数, MFI	23	g/10min	ISO 1133
熔融指数温度	230	°C	-
熔融指数负载	2.16	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
断裂应力	34	MPa	ISO 527
断裂伸长率	560	%	ISO 527
弯曲模量, 23°C	150	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	无断裂	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-40	°C	-
时恒定应变下的永久变形, 23°C	34	%	ISO 815
时恒定应变下的永久变形, 70°C	61	%	ISO 815
耐磨性	23	mm³	ISO 4649
肖氏硬度D, 15s	48	-	ISO 868

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	198	°C	ISO 11357-1/-3
玻璃化转变温度 (10°C/min)	-18	°C	ISO 11357-1/-2
维卡软化温度, A	174	°C	ISO 306

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
体积电阻率	1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
介电强度	17	kV/mm	IEC 60243-1

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1180	kg/m³	ISO 1183

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	90	°C	-
预干燥-时间	2 - 3	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
模具温度	30 - 40	°C	-
1区	180 - 195	°C	-
2区	205	°C	-
3区	215	°C	-
喷嘴温度	225	°C	-

加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	90	°C	-
预干燥-时间	2 - 3	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
加料温度	190 - 205	°C	-
1区	205 - 215	°C	-
2区	210 - 225	°C	-
喷嘴温度	210 - 225	°C	-

Sipolprene® 48200
(TPC-ET)

Sipol spa Società Italiana Polimeri

特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

供货形式

粒料

特征

好粘附性能

生态估价

食物接触声明, 10/2011认证, FDA 21 CFR认证