

生物基新材料 HDPE 601-6E

产品描述

材料状态	已商用，当前有效			
材料标示	HDPE+秸秆纤维			
颜色	本色			
材料特性	绿色环保、食品级、淡淡秸秆香味			
材料形状	颗粒状			
加工方式	注射/挤出成型			

物理性能	条件	额定值	单位	测试方法
比重		0.988	g/cm ³	ASTM D792
熔体流动速率	190°C/2.16Kg	0.3	g/10min	ASTM D1238
机械性能	条件	额定值	单位	测试方法
拉伸强度	50mm/min	24	MPa	ASTM D638
断裂伸长率	50mm/min	21.5	%	ASTM D638
弯曲强度	10mm/min	20	MPa	ASTM D790
弯曲模量	10mm/min	984	MPa	ASTM D790
悬臂梁缺口冲击强度	23°C	23.9	KJ/m ²	ASTM D256
邵氏硬度		64	HD	ASTM D2240
热性能	条件	额定值	单位	测试方法
热变形温度	1.82MPa	90	°C	ASTM D648
热变形温度	0.45MPa	130	°C	ASTM D648
熔点		170	°C	ASTM D4591
电气性能	条件	额定值	单位	测试方法
表面电阻		10 ⁻¹²	Ω/m ²	ASTM D257
阻燃性	条件	额定值	单位	测试方法
防火等级	1.6mm	HB		UL-94
灼热丝起燃温度	3.0mm	/	°C	IEC 60695-2-13
注塑成型条件		额定值	单位	
干燥温度		100	°C	
干燥时间		4~5	hr	
料筒后部温度		155-165	°C	
料筒中部温度		160-175	°C	
料筒前部温度		160-175	°C	
喷嘴温度		160-175	°C	
模具温度		70-80	°C	

备注：

1. 以上数据为实验室经典值，只做客户适用时参考，不作为品质指标的保证及其它任何用途的保证。

2. 以上注塑成型条件参数仅供参考，可以根据不同机型、模具及产品要求，对上述工艺做适当调整。