

BYC-D5501 date sheet

说明：BYC-D5501，邵氏55D，常规级，挤出，注塑。

物理性能	检测方法	单位	检测数据
熔融指数 (230°C, 2.16Kg)	ISO 1133	g/10min	21
比重	ISO 1183	kg/m ³	1190
机械性能	检测方法	单位	检测数据
弯曲模量	ISO 178	MPa	180
拉伸强度	ISO 527	MPa	37
拉伸断裂伸长	ISO 527	%	>500
简支梁缺口冲击 (+23°C)	ISO 179	kJ/m ²	NB
简支梁缺口冲击 (-30°C)	ISO 179	kJ/m ²	NB
热性能	检测方法	单位	检测数据
熔融温度 (10°C/min)	ISO 11357	°C	205
维卡软化点 (10N)	ISO 306	°C	170
UL阻燃等级, 1.60mm	UL 94	class	HB
介电性能	检测方法	单位	检测数据
体积电阻率	IEC 60093	Ω·cm	2.00E+13
表面电阻率	IEC 60093	Ω	1.00E+15
介电强度	IEC 60243-1	kV/mm	20
对比电弧径迹指数	IEC 60112	-	600
其他性能	检测方法	单位	检测数据
吸水率, 24h	ISO 62	%	0.5
收缩率	ISO 294	%	1.6
加工条件			
请在使用前充分干燥，加热温度100-110°C，时间2-4h。			
挤出成型	熔融温度	215-240°C	
	料管温度	220-240°C	
	模头温度	220-240°C	
注塑成型	熔融温度	215-240°C	
	料管温度	225-250°C	
	模头温度	225-245°C	
	模具温度	20-60°C	

*物性数据仅供参考，不代表产品规格值。

通讯地址：东莞市企石镇南坑鸿昌路17号3A栋402室
联系电话：0769-8177 6519/15220310240(袁)