

## 生物基 PE Bio-PE1160

材料特点 Features	材料应用 Applications
<ul style="list-style-type: none"> <li>◇ 生物基含量 60%</li> <li>◇ 综合性能优良</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◇ 注塑成型</li> <li>◇ 玩具、容器外壳</li> </ul>

性能 Properties	检测标准 Test Method	测试条件 Test Condition	单位 Unit	标准限值 Test Results
<b>物理性能 Physical</b>				
密度 Density	ISO 1183	23°C	g/cm <sup>3</sup>	0.96
灰分 Ash	GB/T 9345	800°C, 1h	%	0
熔体流动速率 Melt Flow Rate	ISO 1133	275°C, 2.16kg	g/10min	6-18
<b>机械性能 Mechanical</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527-2	50mm/min	MPa	16
断裂应变 Tensile Strain @ break	ISO 527-2	50mm/min	%	NB
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2mm/min	MPa	13
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	2mm/min	MPa	545
悬臂梁缺口冲击强度 Notched Charpy Impact Strength	ISO 180	23°C	KJ/m <sup>2</sup>	6
<b>热性能 Thermal</b>				
热变形温度 Heat deflection temperature	ISO 75	0.45MPa	°C	-

### 典型加工条件 Process Condition

干燥条件 Drying Condition	
干燥温度 Drying temperature	60-80°C
干燥时间 Drying time	2h-4h
注塑成型工艺 Injection Molding Process	

山东省龙口市龙口经济开发区 邮编: 265700

电话: 0535-8828888 传真: 0535-8833788

注塑温度 Injection temperature	后段 Rear	150-200℃
	中段 Center	150-200℃
	前段 Front	150-200℃
注塑上限温度 Maximum injection temperature		230℃
模具温度 Mold temperature		20-60℃

声明：以上注塑工艺应根据制品形状、模具设计以及注塑机规格等条件的不同而不同，应根据具体情况实际进行调整。

Note: The above injection details should be based on the shape of products, mold design and injection molding machine specifications and other conditions vary, the specific shall be adjusted.