GELAST

WAPS ㈜ 웹스 - 양산 제 1공장
626-851, 경상남도 양산시 상북면 내석리 162
Tel 055-374-8561 / Fax 055-374-8569

Grade: WP2180 BK

Processing Method : Injection molding

LOT.NO : 22-012-75T7

ISSUED DATE :2022.02.16

Analysis Properties

Physical (물리적 성질)	단위	MS220-05 I type	시험결과	시험방법
Specific Gravity (비중)	g/㎤	0.96~1.02	0.99	ASTM D792
Melt Mass-Flow Rate(MFR)(230℃/2.16kg)	g/10min	-	2.56	ASTM D1238
Mechanical (기계적 성질)				
Tensile Strength (인장강도)	Mpa	4.4 이상	8.6	ASTM D412
Tensile Elongation (신율)	%	490 이상	1004	ASTM D412
100% MODULUS	Mpa	2.9 이상	3.17	ASTM D412
Tear Strength (인열강도)	kg/㎝	30 이상	45.1	ASTM D624
내열노화성 (125℃, 168hr 후)				
경도 변화	A	5 이하	0 (82A)	ASTM D2240
인장강도 변화	%	-35% 이하	-9.5%	ASTM D412
신율변화	%	-35% 이하	-22%	ASTM D412
100% MODULUS 변화	%	-20% 이하	-2.1%	ASTM D624
Hardness (경도)				
Durometer Hardness (Shore A, 15 sec)	-	80±3A	82A	ASTM D2240
Compression Set(영구압축줄음률)				
70℃, 22hr, 15%압축	%	55% 이하	50.2%	ISO 815
RoHS				
Pb / Cd / Cr6+ / Hg / PBBs / PBDEs	ppm	N.D	N. D	IEC 62321:2008

Processing Information

Extrusion	
Cylinder Zone 1 Temp.	190℃
Cylinder Zone 3 Temp.	200℃
Cylinder Zone 5 Temp.	210℃
Die Temperature	200℃
Drying Temperature	80℃
Drying Time	2.0 hr

**Notice : 이 결과치는 당사 시험에 의해 얻어진 시험치입니다.
따라서 상기 Data는 절대표준 물성치 혹은 보증수치로 사용 할 수 없습니다.**

WAPS Co. Ltd. Q.C Signature : I. H. KIM ihkim