南亞塑膠工業股份有限公司
NAN YA PLASTICS CORPORATION

南亞 PET 4210M3　餐具用 PET 無毒塑料

南亞 PET 4210M3 通過美國食品藥品監督管理局(FDA)PET 專章測試 FDA 21 CFR 177.1630、歐盟食品容器微波測試 BS EN 15284:2007、中華民國食品器具容器包裝衛生標準檢測，各測試項目皆符合標準，無檢測出三聚氰胺、無雙酚 A、無塑化劑、無甲醛。可適用於薄件餐具，加工需 120℃以上高模溫可得高耐熱變形溫度達 180℃以上，具有優異的耐刮性、表面性、尺寸安定性與挺性。

食品容器測試	數值	單位	測試標準
FDA PET 專章測試	通過	--	US FDA 21 CFR 177.1630
微波測試	通過	--	BS EN 15284:2007
中華民國食品器具容器包裝衛生標準檢測	通過	--	署授食字第 0939311138 號
機械性質	**數值**	**單位**	**測試標準**
拉伸強度	650	Kg/cm^2	ASTM D638
伸長率	2.2	%	ASTM D638
彎曲強度	1200	Kg/cm^2	ASTM D790
彎曲彈性率	45000	Kg/cm^2	ASTM D790
IZOD 缺口耐衝擊強度	3.7	Kg-cm/cm	ASTM D256
熱性質	**數值**	**單位**	**測試標準**
熱變形溫度(4.6 Kg/cm^2)	240	℃	ASTM D648
熱變形溫度(18.6 Kg/cm^2)	180	℃	ASTM D648
熱熔融指數	60	g/10mins	ASTM D1238
熔點	245	℃	DSC
其他	**數值**	**單位**	**測試標準**
比重	1.48	--	ASTM D792
鉛筆硬度	3H	--	ASTM D3363
Rockwell 硬度	120	R-Scale	ASTM D785
耐燃性	HB	--	UL 94
成形收縮率			
流動方向	0.6-0.8	%	ASTM D995
橫方向	0.7-0.9	%	ASTM D995

台塑企業
FORMOSA PLASTICS GROUP

南亞塑膠工業股份有限公司
NAN YA PLASTICS CORPORATION

建議射出條件	數值	單位
乾燥時間	4	Hr
乾燥溫度	140	℃
模具溫度	120℃↑(高模溫成形)	℃
料管溫度後部	255	℃
料管溫度中部	265	℃
料管溫度前部	275	℃
噴嘴溫度	275	℃
射出壓力	450~850	Kg/cm^2
螺桿轉速	160	Rpm
射出速度	快速	----

南亞塑膠工業股份有限公司 塑膠第三事業部 工程塑膠組
地址：台北市敦化北路 201 號
TEL：886-2-27122211 EXT.5813~5814
FAX：886-2-27198661
http://www.nanya-ep.com/

南亞工程塑膠

修訂日期：2020 年 8 月 12 日

台塑企業
FORMOSA PLASTICS GROUP