

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PES E Dimension E1010 G9** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultrason**

材料标识	PES-GF45%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultrason	用途	一般用途
材料特性	高强度,坚硬,中等粘度	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.37	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.40	%
横向方向	ISO 294-4	0.70	%
熔融流动指数			
360°C / 10.0Kg	ISO 1133	35.0	cm ³ /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	145	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.3	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	15500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	8.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	40	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	216	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.3E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
------	------	----	----

相对漏电起痕指数	IEC 60112	125	V
----------	-----------	-----	---

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		140	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		340	°C
螺筒中部温度		350	°C
螺筒前部温度		360	°C
模头温度		360	°C
模具温度		140-180	°C