

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: **PPS 0205** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Fortron**

材料标识	PPS	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Fortron	用途	添加剂/色母粒
材料特性	耐化学品,耐热	材料形状	粉末状/Powder
加工方式	挤出成型/Extrusion molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.35	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	1.2	%
横向方向	ISO 294-4	1.5	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.02	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ISO 2039-2	95	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	66.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	4000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	130	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	3900	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	2.0	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	115	°C
维卡软化温度			
玻璃转化温度	ISO 11357-2	90.0	°C
熔融温度	ISO 11357-3	280	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	5.3E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	5.2E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+11	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	17	KV/mm

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		110 -120	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		290-300	°C
螺筒中部温度		300-310	°C
螺筒前部温度		310-320	°C
模头温度		300-310	°C
模具温度		140-160	°C