

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 Z-200-E5** 厂商: **DIC** 品牌: **DIC.PPS**

材料标识	PPS-V0	颜色	灰色/Gray
UL编号	E53829	厂商品牌	DIC.PPS
材料特性	阻燃、良好的韧性、良好的柔韧性	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.32	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	1.30	%
横向方向	ASTM D995	1.50	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.03	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	118	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	70	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	50	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	3100	Mpa
泊松比	ASTM E132	0.38	
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	110	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2900	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	80	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

热变形温度			
0.45MPa 未退火		160	°C
1.80MPa 未退火		105	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	4.5E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	4.5E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+16	Ω.cm
绝缘强度			
1.60 mm	ASTM D149	16	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75 mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
注塑温度			
螺筒后部温度		290-320	°C
螺筒中部温度		290-320	°C
螺筒前部温度		290-320	°C
模具温度		120-150	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		75-75	°C
干燥时间		3.0	Hr