

# 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: **PSU GF003** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品  
牌: **THERMOCOMP**

材料标识	PSU-GF15%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	THERMOCOMP	用途	一般用途
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	1.35	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.50	%
横向方向	ASTM D995	0.60	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.21	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	86.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.9	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	5490	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	146	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	4720	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	45	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	550	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		184	°C

1.80MPa 未退火		178	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	3.2E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	5.5E-5	cm/cm / °C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -150	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.050	%
注塑温度			
螺筒后部温度		330-340	°C
螺筒中部温度		340-350	°C
螺筒前部温度		350-360	°C
模头温度		350-360	°C
模具温度		120-160	°C