

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 1115L0** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Fortron**

材料标识	PPS-GF15%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Fortron	用途	吹塑成型应用
材料特性	良好的熔体强度	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	挤出成型/Extrusion molding 吹塑成型/Blow molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.44	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.02	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	120	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	7700	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	200	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	7500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	5.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	32	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	5.2	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	220	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -100	°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