

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 1140L7** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Fortron**

材料标识	PPS-GF40%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E107854	厂商品牌	Fortron
用途	汽车行业,电气/电子应用	材料特性	阻燃,高刚度,高硬度,快速成型周期
材料形状	颗粒状/Resin	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	1.65	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.20	%
横向方向	ISO 294-4	0.60	%
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	100	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	170	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.6	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	14500	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	260	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	14500	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	8.0	kJ/m ²
-30°C	ISO 180/1A	8.0	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	270	°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

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	26	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		130 -140	°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