

# 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 ICE 716L** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Fortron**

材料标识	PPS-(GB-MD)65%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Fortron	材料特性	快速成型周期
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	ISO 1183	1.95	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.20	%
横向方向	ISO 294-4	0.30	%
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	160	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.2	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	21500	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	260	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	21000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	10	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	30	kJ/m <sup>2</sup>

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
线膨胀系数			

垂直方向	ISO 11359-2	1.4E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	3.1E-5	cm/cm / °C

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