

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: **PES JF002R** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品
牌: **COLORCOMP™**

材料标识	PES-GF-GB	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	COLORCOMP™	用途	一般用途
材料特性	脱模剂	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	1.45	g/cm ³

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	83	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	4.50	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	3500	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	133	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	3200	Mpa
悬壁梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	6.0	kJ/m ²
悬壁梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1U	45	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	221	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	212	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	4.3E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	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		4.00	Hr
水份含量		0.05	%
注塑温度			
螺筒后部温度		340-350	°C
螺筒中部温度		360-370	°C
螺筒前部温度		370-380	°C
模头温度		370-380	°C
模具温度		140-150	°C