

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 1342L4 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	工程/工业配件	材料特性	阻燃, 耐磨, 润滑
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	1.69	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.20	%
横向方向	ISO 294-4	0.50	%
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	165	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.6	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	14400	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	245	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	13700	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	8.5	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	8.5	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	44	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	8.5	kJ/m ²
-30°C	ISO 180/1A	8.5	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
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	2.2E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	4.0E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75 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