

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: **PSU S 3010** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultrason**

| | | | |
|------|---------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PSU | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E41871 | 厂商品牌 | Ultrason |
| 用途 | 家庭应用,医疗/保健 | 材料特性 | 良好的韧性,耐化学品 |
| 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 | 1.23 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ISO 294-4 | 0.70 | % |
| 横向方向 | ISO 294-4 | 0.74 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ISO 62 | 0.80 | % |
| (23°C, 50RH) | ISO 62 | 0.30 | % |
| 熔融流动指数 | | | |
| 360°C / 10.0Kg | ISO 1133 | 40.0 | cm ³ /10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------------|-----|-----|
| 球压硬度 | ISO 2039-1 | 135 | Mpa |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 75.0 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 6.0 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 2550 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 5.5 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eA | 6.0 | kJ/m ² |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 180/1A | 5.5 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 180/1A | 6.0 | 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 | 177 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 5.3E-5 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------------|-----------|-------|
| 体积电阻 | IEC 60093 | > 1.0E+13 | Ω.cm |
| 表面电阻 | IEC 60093 | > 1.0E+15 | Ω.cm |
| 绝缘强度 | IEC 60243-1 | 37 | KV/mm |
| 耗散因数 | IEC 60250 | 125 | V |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.75 mm | HB |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度 | | 140 | °C |
| 干燥时间 | | 4.0 | Hr |
| 水份含量 | | 0.020 | % |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 330 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 340 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 350 | °C |
| 模头温度 | | 350 | °C |
| 模具温度 | | 120-160 | °C |