

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 4100G** 厂商: **住友 SUMITOMO** 品牌: **SUMIKAEXCEL**

材料标识	PES-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E54705/E249884	厂商品牌	SUMIKAEXCEL
用途	一般用途	材料特性	阻燃,耐化学品,,高抗环境应力断裂力 (ESCR),抗蠕变
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.37	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.60	%
横向方向	ASTM D995	0.60	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.43	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	120	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	84.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	60	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	129	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2550	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	85	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		203	°C
线膨胀系数			

垂直方向	ASTM D696	5.5E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	5.7E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+17	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.41 mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -150	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.05	%
注塑温度			
螺筒后部温度		300-330	°C
螺筒中部温度		330-360	°C
螺筒前部温度		330-360	°C
模头温度		350-360	°C
模具温度		120-150	°C