

# 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 E 2010 C6** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultrason**

|      |                        |      |                   |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | PES-CF30%              | 颜色   | 黑色/Black          |
| 厂商品牌 | Ultrason               | 用途   | 汽车行业,电气/电子应用,家庭应用 |
| 材料特性 | 刚性高,高强度,中等粘性           | 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  | 1.47 | g/cm <sup>3</sup>      |
| 收缩率            |           |      |                        |
| 垂直方向           | ISO 294-4 | 0.15 | %                      |
| 横向方向           | ISO 294-4 | 0.35 | %                      |
| 吸水率            |           |      |                        |
| (23°C, 24 hr)  | ISO 62    | 1.7  | %                      |
| (23°C, 50RH)   | ISO 62    | 0.60 | %                      |
| 熔融流动指数         |           |      |                        |
| 360°C / 10.0Kg | ISO 1133  | 15.0 | cm <sup>3</sup> /10min |

| 硬度   | 测试标准       | 数据  | 单位  |
|------|------------|-----|-----|
| 球压硬度 | ISO 2039-1 | 227 | Mpa |

| 机械性能       | 测试标准        | 数据(常态) | 单位                |
|------------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度       |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 527-2   | 185    | Mpa               |
| 断裂伸长率      |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 527-2   | 1.5    | %                 |
| 拉伸模量       |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 527-2   | 22000  | Mpa               |
| 简支梁缺口冲击强度  |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 179/1eA | 6.5    | kJ/m <sup>2</sup> |
| -30°C      | ISO 179/1eA | 7.5    | kJ/m <sup>2</sup> |
| 简支梁无缺口冲击强度 |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 179/1eU | 40     | kJ/m <sup>2</sup> |
| -30°C      | ISO 179/1eU | 40     | 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 | 225    | °C         |
| 维卡软化温度      |             |        |            |
| 玻璃转化温度      | ISO 11357-2 | 225    | °C         |
| 线膨胀系数       |             |        |            |
| 垂直方向        | ISO 11359-2 | 4.0E-6 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准      | 数据     | 单位   |
|------|-----------|--------|------|
| 表面电阻 | IEC 60093 | 1.0E+3 | Ω.cm |

| 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   |  | 0.02    | %  |
| 注塑温度   |  |         |    |
| 螺筒后部温度 |  | 350     | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 360     | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 370     | °C |
| 模头温度   |  | 370     | °C |
| 模具温度   |  | 150-190 | °C |