

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 6150T6** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Fortron**

材料标识	PPS-(GB-MD)50%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Fortron	材料特性	耐热,耐冲击
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	1.75	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.10	%
横向方向	ISO 294-4	0.40	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	140	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.6	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	13000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	200	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	12300	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	8.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	40	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			
熔融温度	ISO 11357-3	280	°C
线膨胀系数			

垂直方向	ISO 11359-2	1.5E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	4.3E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
相对漏电起痕指数	IEC 60112	175	V

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