

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 G4 MR SW 15102** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品
牌: **Ultrason**

材料标识	PES-GF30%-V0	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultrason	用途	一般用途
材料特性	阻燃	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	1.50	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.36	%
横向方向	ISO 294-4	0.61	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	1.6	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.60	%
熔融流动指数			
360°C / 10.0Kg	ISO 1133	15.0	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
球压硬度	ISO 2039-1	205	Mpa

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	125	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.5	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	7300	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	6.5	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	47	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			

23°C	ISO 180/1A	6.5	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	220	°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	2.0E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.60 mm	V-0

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		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