

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 JF002** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品
牌: **COLORCOMP™**

| | | | |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | PES-GF10%-V0 | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E121562 | 厂商品牌 | COLORCOMP™ |
| 用途 | 一般用途 | 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 | ASTM D792 | 1.45 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D995 | 0.50 | % |
| 横向方向 | ASTM D995 | 0.60 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 50RH) | ASTM D570 | 0.51 | % |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|------------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 105 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 5.4 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 4680 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 176 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 4370 | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 53 | J/m |
| 悬臂梁无缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 840 | J/m |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------|------|----|----|
| 热变形温度 | | | |

| | | | |
|-------------|-----------|--------|------------|
| 0.45MPa 未退火 | | 220 | °C |
| 1.80MPa 未退火 | | 214 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D696 | 3.7E-5 | cm/cm / °C |
| 横行方向 | ASTM D696 | 4.4E-5 | cm/cm / °C |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|--------|-----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.50mm | 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 | | 0.050 | % |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 340-350 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 360-370 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 370-380 | °C |
| 模头温度 | | 370-380 | °C |
| 模具温度 | | 140-150 | °C |