

# 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 PS5660** 厂商: **住友 SUMITOMO** 品牌: **SUMIPLOY**

材料标识	PES-GF30%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	SUMIPLOY	用途	一般用途
材料特性	耐化学品,高抗环境应力断裂能力 (ESCR),抗蠕变,高流动性	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	ASTM D792	1.57	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.35	%
横向方向	ASTM D995	0.48	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.06	%

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	163	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	4.9	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	222	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	10500	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	90	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	430	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			

1.80MPa 未退火		234	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	1.4E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	7.4E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+16	Ω.cm

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