

产品描述

制造商	扬子石化—巴斯夫有限责任公司
材料标示	>PS<
颜色	本色
UL档案号	E360113
材料特性	高流动, 易脱模, 中强度, 透明好
材料形状	颗粒状
加工方式	注射成型

物理性能	条件	测试标准	数据	单位
比重		ISO 1183	1.05	g/cm ³
收缩率	MD	ISO 294-4	0.30-0.60	%
吸水率	(23°C, 24 hr)	ISO 62	<0.10	%
熔融流动指数	200°C5.00Kg	ISO 1133	9.00	cm ³ /10min
机械性能	条件	测试标准	数据	单位
拉伸强度	23°C	ISO 527-2	46	MPa
断裂伸长率	23°C	ISO 527-2	2.00	%
拉伸模量	23°C	ISO 527-2	3300	MPa
弯曲强度	°C	ISO 178	72	MPa
简支梁缺口冲击强度	23°C	ISO 179/1eA	3.00	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度	23°C	ISO 179/1eU	17	kJ/m ²
热性能	条件	测试标准	数据	单位
热变形温度	0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	82	°C
维卡软化温度		ISO 306/B50	84	°C
电气性能	条件	测试标准	数据	单位
体积电阻		IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度		IEC 60243-1	43	KV/mm
阻燃性	条件	测试标准	数据	单位
防火等级	ALL	UL-94	1.50mm	HB
防火等级	ALL	UL-94	3.00mm	HB
注塑成型条件	条件	测试标准	建议值	单位
干燥温度			50-80	°C
干燥时间			2.0-5.0	Hr
建议水份含量			<=0.20	%
料筒后部温度			145-200	°C
料筒中部温度			155-220	°C
料筒前部温度			165-230	°C
喷嘴温度			150-230	°C
模具温度			20-70	°C

免责声明:本网站所展示的资料是为了方便用户查阅,对于有关信息,比如牌号、数据、建议值等所有的数据及建议等给用户带来的不确定因素和后果概不负责。因此,用户与使用者在使用此产品之前,应向生产商或采购商索取或确认数据的可靠性。