

产品描述

制造商	巴斯夫股份有限公司
材料标示	>PSU<
材料形状	颗粒状
加工方式	注射成型

ISO

物理性能	条件	测试标准	数据	单位
比重		ISO 1183	1.234	g/cm ³
吸水率	23°C, 24 hr	ISO 62	0.30	%
吸水率	23°C, 50RH	ISO 62	0.80	%
熔融流动指数	360°C / 10Kg	ISO 1133	55.53	g/10min
粘度		ISO 1628	72	ml/g

机械性能	条件	测试标准	数据	单位
拉伸强度	屈服, 23°C	ISO 527-2	75	MPa
断裂伸长率	屈服, 23°C	ISO 527-2	5.7	%
拉伸模量	23°C	ISO 527-2	2600	MPa
简支梁缺口冲击强度	23°C	ISO 179/1eA	5.5	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度	23°C	ISO 179/1eU	NB	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度	-30°C	ISO 179/1eU	NB	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度	23°C	ISO 180/1A	5.5	kJ/m ²

热性能	条件	测试标准	数据	单位
热变形温度	1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	175	°C
玻璃转化温度		ISO 11357-2	187	°C
线膨胀系数	MD	ISO 11359-2	5.30E-5	cm/cm/°C
线膨胀系数	TD	ISO 11359-2	6.00E-5	cm/cm/°C

注射成型条件	建议值	单位
干燥温度	80-160	°C
干燥时间	2.0-6.0	hr
建议水份含量	<=0.20	%
料筒后部温度	280-340	°C
料筒中部温度	290-350	°C
料筒前部温度	300-360	°C
喷嘴温度	310-370	°C
模具温度	90-160	°C

免责声明:一起塑造平台www.17suzao.com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。