KSXC 昆山协诚塑料有限公司
KUN SHAN XIECHENG PLASTIC CO.,LTD
Tel : 0512-50327155 Fax : 0512-50100563

PPS-G4101T/G4001T

****

产品特性 Product Description

40%玻璃纤维增强，增韧

40% glass fiber reinforced,excellent high toughness

典型物性 Typical Property

性能 Property		单位 Unit	标准 Method	数据 Value
物理性能 Physical Property				
密度 Density		g/cm^3	ISO1183	1.66
吸水率 Water Absorption		%	ISO62	0.02
成型收缩率 Mold Shrinkage	平行 Parallel	%	-	0.25
	垂直 Normal	%	-	0.6
机械性能 Mechanical Property				
拉伸强度 Tensile Strength		Mpa	ISO527	140
断裂伸长率 Elongation at Break		**%**	ISO527	1.4
弯曲强度 Flexural Strength		Mpa	ISO178	180
弯曲模量 Flexural Modulus		Mpa	ISO178	11000
悬臂梁缺口冲击强度 Notched Izod		KJ/m^2	ISO180	14
其它性能 Other Property				
热变形温度 HDT at 1.8Mpa		℃	ISO75-2	260
阻燃性 Flame Class		-	**UL94**	V0
表面电阻 Surface Resistivity		Ω	**IEC60093**	2×10^{14}

备注：以上数据为典型值，不能认定为材料的最小值，我方在口头上、书面上及试验上的技术数据仅供参考，但不承担保证。应注意的是，在特定的条件下，产品的性能在很大程度上受模具设计及加工条件的影响而发生变化。

KSXC 昆山协诚塑料有限公司
KUN SHAN XIECHENG PLASTIC CO.,LTD
Tel : 0512-50327155 Fax : 0512-50100563

PPS-G4101T/G4001T

****

成型参数 Process Guidelines for Molding

干燥温度	20℃-150℃
干燥时间	4H-6H
机筒温度	290℃-330℃
模具温度	130℃-150℃
注塑压力	30 MPa -100MPa
注塑速度	高速
背压	不超过 1.0MPa
螺杆转速	40-100RPM

因设备及生产线的不同，这只是建议指导参数，如发生翘曲、烧焦可适当降低射速；若计量不稳定时也可适当提高背压，具体请按实际机械设备情况调整。

声明：

我方在口头上、书面上及实验上的技术意见均出于善意，但不承担保证，对第三者所有权亦然。虽有我方的意见，贵方仍然有责任确认我方现时提供的数据，尤其是那些包含在安全和技术信息表中的数据，并对我方的产品进行实验，以确认是否符合所有所需加工和用途。因我方无法监控贵方对我方产品的应用、使用、加工以及贵方按照我方技术意见而生产的产品，故有关一切责任由贵方承担。我方负责供应的产品符合我方现实有效的普遍销货即交货条件。

操作说明：

在推荐的操作条件下产品可能会出现少量的分解，为了排除在操作中健康方面的危险，应确实依照材料安全参数的限制保证工作环境处于良好的通风状况。为了阻止产品的部分分解和挥发，加工温度不应超出太多，因为一般过高的温度通常是操作员或加热系统异常所致，在这些地方应该特别加以注意和控制。