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

PPS-G6101/G6001

****

产品特性 Product Description

60%玻矿纤增强，低翘曲，良好的力学性能，高尺寸精度，优良的耐化学性、电性能及耐热性

60% glass fiber and mineral reinforced, Low shrinkage, Good mechanical properties, high dimensional accuracy, excellent chemical resistance, electric properties and heat resistance

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	1.89
吸水率 Water Absorption		%	ISO62	0.02
成型收缩率 Mold Shrinkage	平行 Parallel	%	-	0.2
	垂直 Normal	%	-	0.55
机械性能 Mechanical Property				
拉伸强度 Tensile Strength		Mpa	ISO527	140
断裂伸长率 Elongation at Break		**%**	ISO527	1.2
弯曲强度 Flexural Strength		Mpa	ISO178	220
弯曲模量 Flexural Modulus		Mpa	ISO178	16000
悬臂梁缺口冲击强度 Notched Izod		KJ/m^2	ISO180	8
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**	3×10^{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-G6101/G6001

****

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。