

Ultrason® S 3010 MR UN
PSU

BASF

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	45	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	360	°C	-
载荷	10	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.7	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.7	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2600	MPa	ISO 527
屈服应力	75	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5.8	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	5.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	6	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	5.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	6	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
球压硬度	135	MPa	ISO 2039-1

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
玻璃化转变温度 (10°C/min)	187	°C	ISO 11357-1/-2
热变形温度, 1.80 MPa	177	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	53	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.6	mm	-
厚度为h时的燃烧性	V-2	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.0	mm	-

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.8	%	类似ISO 62
吸湿性	0.3	%	类似ISO 62
密度	1230	kg/m ³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	72	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	130 - 150	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	330 - 390	°C	-
模具温度	120 - 160	°C	-
加料温度	80	°C	-
最大停留时间	10	min	-

特征

加工方法
注塑, 其它挤出成型

耐化学试剂
通用耐化学性

供货形式
粒料, 自然色