

线性聚苯硫醚
含碳纤维, 本色 (黑)

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm ³	1,46
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	<0,05
线性收缩率		DIN 16742	ISO 3167 A	%	0,05-0,2
燃烧特性		UL 94	1/16"		(V-0)

机械性能 在 23°C / 50% rh 条件下测试

拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	215
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	0,9
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	29
弯曲强度	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	MPa	300
弯曲伸长率 (最大力值时)	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	%	1,3
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	27
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m ²	28

热学性能

热变形温度	HDT A	ISO 75	80x10x4mm	°C	270
连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	ISO 3167 A	°C	220
使用温度	during lifetime max. 200h		ISO 3167 A	°C	240
导热系数 (面内)	hot disk	ISO 22007	60x60x3 mm	W/mK	1,1

电学性能

条形电极绝缘电阻	strip electrode R25	DIN EN 62631-3-3	ISO 3167 A	Ω	<10 ³
表面电阻	ROB	DIN EN 62631-3-2	Ronde 60x4mm	Ω	<10 ³

主要特点

用于高强度、高刚性、低蠕变的部件。 导电, 适用于连续的静电释放。 用于适配金属镶件。 高连续使用温度和热变形温度。 不可燃。

线性聚苯硫醚
含碳纤维, 本色 (黑)

建议加工参数

供货形式及存储

除非特别注明, 本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

预干燥

建议在加工前使用合适的干燥设备对粒料进行预干燥。粒料可能会从环境中吸收水分。

干燥器种类	温度 °C	干燥时间 (小时)
脱湿干燥机	100 - 140	2 - 4
或	50 - 90	> 4

建议加工参数

通常该产品可以在常规注塑机上进行加工, 并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工, 炮筒和螺杆通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度!

模温	射嘴	料筒前段	料筒中段	料筒后段
150 - 180 °C	320 - 340 °C	320 - 340 °C	310 - 330 °C	300 - 320 °C

附加信息

本材料的预干燥不是必须进行的; 当使用未拆封的原始包装时, 通常可以省略该步骤。高于 360°C 的加工温度可能会快速造成热降解, 因此需要避免。升温进行后结晶可能会导致翘曲。该效应可以通过适当的热处理进行抵消。加工说明仅作为一般使用时的参考。鉴于不同设备、制件几何形状及体积等条件间的较大差异, 对于特定应用可能需要采用不同的设定。高温聚合物对设备上的工具钢会有更高要求。