

Larton GCE/650

聚苯硫醚

LATI S.p.A.

Technical Data

产品说明

Larton GCE/650是一种聚苯硫醚(PPS)产品,含有的填充物为65% 玻璃\矿物。它,在北美洲、非洲和中东、拉丁美洲、欧洲或亚太地区有供货。

特性包括:

- 阻燃/额定火焰
- 耐化学品
- 耐热
- 无卤素

总体

填料/增强材料	• 玻璃\矿物, 65% 填料按重量		
特性	• Low Optical Density • 耐化学性良好	• 耐热性, 高 • 无卤	• 烟释放, 低

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
密度	1.92 g/cm ³	1.92 g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ⁴			ISO 294-4
横向流量 : 0.0787 in (2.00 mm)	0.15 到 0.30 %	0.15 到 0.30 %	
流量 : 0.0787 in (2.00 mm)	0.10 到 0.20 %	0.10 到 0.20 %	

机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量			ISO 527-2/1
73°F (23°C)	3.34E+6 psi	23000 MPa	
140°F (60°C)	3.19E+6 psi	22000 MPa	
194°F (90°C)	3.05E+6 psi	21000 MPa	
248°F (120°C)	2.03E+6 psi	14000 MPa	
302°F (150°C)	1.36E+6 psi	9400 MPa	
拉伸应力			ISO 527-2/5
断裂, 73°F (23°C)	23900 psi	165 MPa	
断裂, 140°F (60°C)	21000 psi	145 MPa	
断裂, 194°F (90°C)	18100 psi	125 MPa	
断裂, 248°F (120°C)	15200 psi	105 MPa	
断裂, 302°F (150°C)	13100 psi	90.0 MPa	
拉伸应变			ISO 527-2/5
断裂, 73°F (23°C)	0.80 %	0.80 %	
断裂, 140°F (60°C)	0.90 %	0.90 %	
断裂, 194°F (90°C)	1.0 %	1.0 %	
断裂, 248°F (120°C)	1.6 %	1.6 %	
断裂, 302°F (150°C)	2.3 %	2.3 %	

冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (73°F (23°C))	2.6 ft-lb/in ²	5.5 kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度 (73°F (23°C))	7.1 ft-lb/in ²	15 kJ/m ²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F (23°C), 0.126 in (3.20 mm))	1.1 ft-lb/in	60 J/m	ASTM D256A

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			
66 psi (0.45 MPa), 未退火	545 °F	285 °C	ISO 75-2/B
264 psi (1.8 MPa), 未退火	527 °F	275 °C	ISO 75-2/A

Larton GCE/650

聚苯硫醚

LATI S.p.A.

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
最高连续使用温度 ⁵	437 °F	225 °C	
维卡软化温度	500 °F	260 °C	ISO 306/B50
线形膨胀系数 - 流动 (86 到 212°F (30 到 100°C))	2.2E-6 in/in/°F	4.0E-6 cm/cm/°C	ASTM D696
电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
漏电起痕指数 ⁶ (解决方案 A)	150 V	150 V	IEC 60112
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.0295 in (0.750 mm)	V-0	V-0	
0.0591 in (1.50 mm)	V-0	V-0	
0.118 in (3.00 mm)	V-0	V-0	
灼热丝易燃指数			IEC 60695-2-12
0.0394 in (1.00 mm)	1760 °F	960 °C	
0.0787 in (2.00 mm)	1760 °F	960 °C	
极限氧指数	45 %	45 %	ASTM D2863
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	230 到 266 °F	110 到 130 °C	
干燥时间	3.0 hr	3.0 hr	
加工 (熔体) 温度	554 到 626 °F	290 到 330 °C	
模具温度	266 到 284 °F	130 到 140 °C	
注射速度	中等偏快	中等偏快	