

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PES JFL36** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品  
牌: **COLORCOMP™**

材料标识	PES-GF30%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	COLORCOMP™	用途	一般用途
材料特性	润滑	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.69	g/cm <sup>3</sup>

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	117	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.6	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	9800	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	160	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	7700	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	9.0	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1U	30	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	223	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	219	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.8E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	4.9E-5	cm/cm / °C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -150	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.050	%
注塑温度			
螺筒后部温度		340-350	°C
螺筒中部温度		360-370	°C
螺筒前部温度		370-380	°C
模头温度		370-380	°C
模具温度		140-150	°C