



名称: PPS  
牌号: TPS80R74 N

产品简介 Product Description	主要应用 Applications
·25%玻纤增强聚苯硫醚, 20%矿粉填充 25% glass fiber and 20% mineral reinforced PPS	·注塑工艺 Injection molding
·优异的耐热性能 Excellent heat stability	·尺寸稳定性好 Good dimensional stability

性能 Properties	测试标准 Test Method	测试条件 Test Condition	单位 Unit	典型值 Typical Values
<b>物理性能 Physical properties</b>				
密度 Specific Gravity	ISO 1183	23℃	g/cm <sup>3</sup>	1.85
灰份 Ash	ISO 3451	650℃,30min	%	45
<b>机械性能 Mechanical properties</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	2mm/min	MPa	150
断裂伸长率 Strain at break	ISO 527	2mm/min	%	1.4
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	2mm/min	MPa	210
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2mm/min	MPa	15000
简支梁缺口冲击强度 Charpy Notched Impact Strength	ISO 179-1eA	23℃	kJ/m <sup>2</sup>	5.5
简支梁无缺口冲击强度 Charpy Unnotched Impact Strength	ISO 179-1eU	23℃	kJ/m <sup>2</sup>	27
<b>热性能 Thermal properties</b>				
热变形温度 Heat deflection temperature	ISO 75	1.80MPa	℃	265
熔点 Melting Point	ISO 11357	DSC, 10℃/min	℃	280
<b>其它性能 Other properties</b>				
阻燃性 Flammability	UL94	0.8mm		V0

**说明:** 以上数据是典型值, 不是保证值。根据模具设计, 例如浇口类型, 浇口分布, 浇口数量的不同, 注塑工艺和制件厚度的不同, 测试结果会有波动。不同的颜色, 测试结果也会有波动。

**Note:** The data above is typical value for reference, not guarantee value. The data will vary with tool design such as gate type , gate location, gate number, injection molding process and part thickness. The data will vary with different color as well.

典型加工条件 Processing Conditions	参考范围 Range
熔体温度 Melt Temperature	295-330℃
喷嘴温度 Nozzle temperature	300-320℃
模具温度 Mold Temperature	130-150℃
注塑压力 Injecting pressure	80-120MPa
预干燥 Pre-Dry needed	120-140℃, 2-4h

**说明:** 以上数值仅供注塑机参考使用, 可根据不同机型、不同模具以及产品要求, 对上述工艺做适当调整。

**Note:** The above process condition is only for reference. The actual process should be adjusted according to different type of machine, mold design and product design.