



名称: PPSGF55  
 牌号: TPS80G11 N

产品简介 Product Description	主要应用 Applications
·55%玻纤增强聚苯硫醚 55% glass fiber reinforced PPS	·注塑成型 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>	1.81
吸水率 Water absorption	Sim. to ISO 62	Water at 23℃, 24h	%	0.03
<b>机械性能 Mechanical properties</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	2mm/min	MPa	180
断裂伸长率 Strain at break	ISO 527	2mm/min	%	1.4
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2mm/min	MPa	250
弯曲模量 Flexural Modulus	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>	8
简支梁无缺口冲击强度 Charpy Unnotched Impact Strength	ISO 179-1eU	23℃	kJ/m <sup>2</sup>	30
<b>热性能 Thermal properties</b>				
熔点 Melting point	ISO 11357	DSC, 10℃/min	℃	280
热变形温度 Heat deflection temperature	ISO 75	1.80MPa	℃	260
<b>电性能 Electrical properties</b>				
体积电阻率 Volume resistivity	IEC 60093	Φ100×3mm	Ω·m	1.0E+15
表面电阻率 Surface resistivity	IEC 60093	Φ100×3mm	Ω	1.0E+13
电气强度 Dielectric strength	IEC 60243	Short time, 2mm	kV/mm	15
相比电痕化指数 Comparative tracking index	IEC 60112	Solution A, 3mm	V	175
<b>其它性能 Other properties</b>				
灼热丝燃烧指数 Glow wire test	IEC 60695	0.8mm	℃	960
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
预干燥 Pre-Dry needed	120-140℃, 2-4h
熔体温度 Melt Temperature	305-330℃
喷嘴温度 Nozzle temperature	305-325℃
模具温度 Mold Temperature	135-150℃
注塑压力 Injecting pressure	80-120MPa
加工水分要求 Processing moisture content	≤0.1%

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.