



昆山台宝高温塑料有限公司

昆山市陆家镇陆丰东路3号 TEL:0512-86898862 FAX:0512-81868900

PPS TRS90G30

特征

该 PPS 材料是加强 30%玻璃纤维增强, 标准料, 高韧性, 高流动性, 低飞边, 高耐化学腐蚀和耐热性, 尺寸稳定性极佳, 适合成型复杂部件高韧性, 表面光滑无浮纤!

应用

电子行业里连接器、传感器、仪表部件及外壳, 汽车领域里水泵叶轮、泵阀外壳等高强度、耐高温、绝缘的各种高性能要求薄壁制件等专用料

项目	Items	测试方法 Standard	测试条件 Condition	单位 Unit	数值 Value
物理性能 Physical					
比重	Specific Gravity	ASTM D792	---	g/cm ³	1.53
熔融指数	Mass Melt-Flow Rate	ASTM D1238	°C/KG	g/10min	-
成型收缩率	Molding shrinkage	ASTM D955	flow cross-flow	%	0.1-0.2 0.1-0.2
吸水率	Moisture Absorption	ASTM D570	---	%	0.04
洛氏硬度	rockwell hardness	ASTM D785	---	R-scal	-
填充含量	Filler Content		800°C/2h	%	30
力学性能 Machanical					
拉伸强度	Tensile Strength	ASTM D638	50mm/min	Mpa	145
断裂伸长率	Elongation at Break	ASTM D638	50mm/min	%	0.5
弯曲强度	Flexural Strength	ASTM D790	3mm/min	Mpa	205
弯曲模量	Flexural Modulus	ASTM D790	3mm/min	Mpa	9500
悬臂梁缺口冲击强度	Izod Impact, Notched	ASTM D256	---	J/m	100
热性能 Themal					
熔点	Melt Point	ASTM D2133	---	°C	284
	Heat Deflection		0.45Mpa	°C	-
热变形温度	Temperature, unannealed	ASTM D648	1.82Mpa	°C	260
维卡软化点	Vicat softening temp	ASTM D1525	1/8", 50°C/hr	°C	-
阻燃性能	Flammability	UL94	1/16 inch		V-0
加工条件 Process condition					
干燥温度	Drying Temperature		140~150	°C	
干燥时间	Drying Time		3~4	小时	
注塑模具温度	Mold Temperature		130~140	°C	
注塑螺杆温度	Cylinder Temperature		290~320	°C	

注意事项:

- 1、以上性能测试数据的测试环境, 若非特别指明, 均为冷却 24H 后、23°C、55%相对湿度环境.
- 2、以上性能数据是该产品的典型数值, 仅供参考, 不做为产品验收的标准.
- 3、染色料的性能可能与以上数值稍有不同