



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 TRS90C30-TF10

特征

该 PPS 材料是基于线性聚苯硫醚&PTFE，通过 30%碳纤维增强的聚苯硫醚基复合材料，具有低摩擦系数和磨耗的特性，应用于对材料有摩擦要求，高强度，高模量，尺寸稳定性极佳。

应用

可用于生产齿轮，轴承，滑动和有较低的摩擦系数和较低的摩擦消耗。

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	1.63
熔融指数	Mass Melt-Flow Rate	ASTM D1238	°C/KG	g/10min	-
成型收缩率	Molding shrinkage	ASTM D955	flow	%	0.1-0.2
			cross-flow	%	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	%	40
力学性能		Machanical			
拉伸强度	Tensile Strength	ASTM D638	50mm/min	Mpa	125
断裂伸长率	Elongation at Break	ASTM D638	50mm/min	%	0.6
弯曲强度	Flexural Strength	ASTM D790	3mm/min	Mpa	200
弯曲模量	Flexural Modulus	ASTM D790	3mm/min	Mpa	14000
悬臂梁缺口冲击强度	Izod Impact, Notched	ASTM D256	---	J/m	68
热性能		Thermal			
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	257
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
体积电阻率	Volume resistivity	ASTM D257		ohm. cm	1.0E+9
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		130~150	°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

