

## PPS-SG505E45 聚苯硫醚改性材料

PPS-SG505E45 是一种 50%玻璃纤维增强的线性聚苯硫醚改性材料，具备低成本，优良的机械性能和良好的加工性能

| 物理性能            | 单位                | 检测标准       | 典型值                        |
|-----------------|-------------------|------------|----------------------------|
| 密度              | kg/m <sup>3</sup> | ISO 1183   | 1770                       |
| 成型收缩率 - 平行      | %                 | GB/T 15585 | 0.3                        |
| 成型收缩率 - 垂直      | %                 | GB/T 15585 | 0.6                        |
| 吸水率 (23°C-sat)  | %                 | ISO 62     | 0.02                       |
| 机械性能            | 单位                | 检测标准       | 典型值                        |
| 拉伸强度            | MPa               | ISO 527    | 150                        |
| 断裂伸长率           | %                 | ISO 527    | 1.7                        |
| 弯曲模量            | GPa               | ISO 178    | 16                         |
| 弯曲强度            | MPa               | ISO 178    | 240                        |
| 缺口冲击强度          | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179    | 7                          |
| 热性能             | 单位                | 检测标准       | 典型值                        |
| 熔化温度(10° C/min) | °C                | ISO 11357  | 280                        |
| 热变形温度           | °C                | ISO 75     | 265                        |
| 阻燃性.            | class             | UL-94      | V-0                        |
| 电性能             | 单位                | 检测标准       | 典型值                        |
| 介电强度            | KV/mm             | IEC 60243  | 16                         |
| 介电常数            |                   | IEC 60250  | 4.5                        |
| 损耗系数            |                   | IEC 60250  | 0.002                      |
| 体积电阻率           | Ω·cm              | IEC 60093  | 2×10 <sup>15</sup>         |
| CTI             | V                 | IEC 60112  | 155                        |
| 注塑条件            | 单位                | 检测标准       | 典型值                        |
| 预干燥             |                   |            | 150°C&3h                   |
| 注射压力            | MPa               |            | 30~100                     |
| 注塑成型熔体温度        | °C                | ISO 294    | 290~330                    |
| 注塑成型模具温度        | °C                | ISO 294    | 120~160                    |
| 筒内极限驻留时间        |                   |            | 300°C/60min<br>320°C/30min |

使用本产品前请参考材料安全数据，本数据表中包含的信息是基于对赛恩吉新材料有限公司（赛恩吉）研究试验。建议用户，并提醒自己作出自己的决定和评估的安全性和适用性的产品的具体使用问题，并进一步建议不要依靠此处包含的信息，因为它可能涉及到任何特定的使用或应用，确保产品的适合性和信息的使用是用户的具体应用，是用户的最终责任，赛恩吉不保证产品应用的准确性或完整性。