

抗氧化PES S2010 德国巴斯夫 阻燃膜 涂层应用原料 抗化学性

产品名称	抗氧化PES S2010 德国巴斯夫 阻燃膜 涂层应用原料 抗化学性
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	12.00/千克
规格参数	PES:用途 电气元件印刷机零件 S2010:玻璃纤维增强材料, 30% 填料 德国巴斯夫:汽车部件、 电子电器部件、 薄膜级、 照
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

无味，密度小，强度、刚度、硬度耐热性均优于低压聚乙烯,可在100 左右使用。具有良好的介电性能和高频绝缘性且不受湿度影响，但低温时变脆，不、易老化。适于制作一般机械零件、零件和绝缘零件。常见的酸、碱等有机溶剂对它几乎不起作用，可用于食具。

Ultrason S 2010

Polysulfone

BASF Corporation

30% 玻璃纤维增强材料

产品说明：

Ultrason S 2010 G6 is a 30% glass reinforced, medium viscosity injection molding PSU grade with high rigidity and strength. Applications Typical applications include circuit braker parts, lamp holders, heat shields, impellers, and printer cartridges.

物性信息：

基本信息黄卡编号

E41871-100482343

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

特性

刚性, 高

高强度

中等粘性

用途

电气元件

印刷机零件

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

形式

粒子

加工方法

注射成型

多点数据

Creep Modulus vs. Time (ISO 11403-1)

Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)

Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

物理性能额定值单位制测试方法密度1.46g/cmISO 1183溶化体积流率 (MVR) (360 ° C/10.0 kg)30.0cm/10minISO 1133收缩率ISO 294-4 垂直流动方向0.46%ISO 294-4 流动方向0.29%ISO 294-4吸水率ISO 62 饱和, 23 ° C0.60%ISO 62 平衡,

23 ° C, 50% RH0.20%ISO 62硬度额定值单位制测试方法球压硬度193MPaISO
2039-1机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 (23 ° C)8900MPaISO 527-2拉伸应力 (断裂,
23 ° C)125MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂, 23 ° C)2.2%ISO
527-2冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度ISO 179 -30 ° C8.5kJ/mISO
179 23 ° C8.5kJ/mISO 179简支梁无缺口冲击强度ISO 179 -30 ° C45kJ/mISO
179 23 ° C40kJ/mISO 179悬壁梁缺口冲击强度ISO 180 -30 ° C8.5kJ/mISO
180 23 ° C8.5kJ/mISO 180热性能额定值单位制测试方法热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)185 ° CISO
75-2/A线形热膨胀系数 - 流动2.0E-5cm/cm/ ° CRTI ElecUL 746 1.60 mm160 ° CUL 746 3.00
mm160 ° CUL 746RTI ImpUL 746 1.60 mm140 ° CUL 746 3.00 mm140 ° CUL 746RTIUL
746 1.60 mm160 ° CUL 746 3.00 mm160 ° CUL
746电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率> 1.0E+15ohmsIEC 60093体积电阻率>
1.0E+13ohms · cmIEC 60093介电强度45kV/mmIEC 60243-1介电常数IEC 60250 100 Hz3.70IEC
60250 1 MHz3.70IEC 60250耗散因数IEC 60250 100 Hz1.0E-3IEC 60250 1
MHz6.0E-3IEC 60250漏电起痕指数125VIEC 60112可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级UL
94 1.60 mmV-1UL 94 3.00 mmV-0UL 94注射额定值单位制干燥温度130 到
150 ° C干燥时间4.0hr建议的大水分含量0.020%加工 (熔体) 温度350 到 390 ° C模具温度150 到
190 ° C注塑压力3.50 到 12.5MPa注射速度快

??

?????PP?????????????????100????????????????????????????????????PP????????????????????PP????????????150??
????????????????????????????????PP????????????????

PP????????????MFR?????1~100??MFR?PP????????????????????????????????MFR????????????????????????????P
P????????????????1.6~2.0%?

2017?10?27??