

PPS美国塞拉尼斯1140L4 SF3001

产品名称	PPS美国塞拉尼斯1140L4 SF3001
公司名称	东莞市博琪塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:PPS美国塞拉尼斯代理商 型号:1140L4 SF300 产地:美国
公司地址	总部位于香港，大陆公司位于广东省 东莞市。
联系电话	17620537261 13537064918

产品详情

Fortron 1140L4

Polyphenylene Sulfide

Celanese Corporation

40% 玻璃纤维增强材料

产品说明：

Fortron 1140L4 is a 40% glass-reinforced grade that is the strongest and toughest product available. It exhibits excellent heat and chemical resistance, good electrical properties and is inherently flame-retardant. The high hardness and rigidity at elevated temperatures allows for good load bearing performance. This product has good weldability due to the modest filler level. Applications made of this grade are electrical components (i.e. bobbins, lamp housings, brush holders) and various other components requiring strength and resistance to aggressive chemicals (i.e. automotive heaters, pumps, valves, fuel rails, microwave oven rings and distillation column packings).

物性信息：

基本信息黄卡编号

E107854-237735

E107854-237738

E107854-237739

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 40% 填料按重量

特性

超高韧性

刚性, 高

高强度

可焊接

良好的电气性能

耐化学性良好

耐热性, 高

硬度高

阻燃性

用途

泵件

电气/电子应用领域

阀门/阀门部件

汽车领域的应用

外壳

RoHS 合规性

联系制造商

多点数据

Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)

物理性能额定值单位制测试方法比重1.65g/cm³ASTM D792, ISO 1183特定体积0.611cm³/gASTM

D792充模分析额定值单位制测试方法Specific Heat Capacity of

Melt1500J/kg/ ° C内部方法补充信息额定值单位制测试方法Specimen Thickness -

Shrinkage3.18mm内部方法物理性能额定值单位制测试方法收缩率 流动0.20到0.30%ASTM
D955 横向流动0.50到0.70%ASTM D955 垂流方向0.40到0.60%ISO
294-4 流动方向0.20到0.60%ISO 294-4吸水率(饱和, 23 °C)0.020%ISO
62硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度 M级100ASTM D785 M计秤100ISO
2039-2机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 -40 °C14500MPaASTM
D638 75 °C11900MPaASTM D638 150 °C4270MPaASTM
D638 200 °C3240MPaASTM D638 --14700MPaISO 527-2/1A/1抗张强度 断裂,
23 °C200MPaASTM D638 断裂195MPaISO 527-2/1A/5伸长率 断裂, 23 °C1.7%ASTM
D638 断裂1.9%ISO 527-2/1A/5弯曲模量 (23 °C)14500MPaISO 178弯曲应力 1285MPaISO
178冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度ISO 179/1eA -30 °C10kJ/mISO
179/1eA 23 °C10kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO 179/1eU -30 °C53kJ/mISO
179/1eU 23 °C53kJ/mISO 179/1eU悬臂梁缺口冲击强度ISO 180/1A -30 °C10kJ/mISO
180/1A 23 °C10kJ/mISO 180/1A无缺口伊佐德冲击强度 (23 °C)34kJ/mISO
180/1U热性能额定值单位制测试方法载荷下热变形温度 0.45 MPa, 退火280 °C ASTM
D648 1.8 MPa, 未退火265 °C ASTM D648 1.8 MPa, 未退火270 °C ISO 75-2/A 8.0
MPa, 未退火215 °C ISO 75-2/C玻璃转化温度 290.0 °C ISO 11357-2熔融温度 3280 °C ISO
11357-3线形热膨胀系数ISO 11359-2 流动2.6E-5cm/cm/ °C ISO
11359-2 横向4.2E-5cm/cm/ °C ISO 11359-2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+16ohms · cmASTM D257 -->
1.0E+15ohms · cmIEC 60093介电强度28kV/mmIEC 60243-1介电常数 1 kHz3.50ASTM
D150 1 MHz3.50ASTM D150 1 MHz4.60IEC 60250耗散因数 1 kHz1.0E-3ASTM
D150 1 MHz1.0E-3ASTM D150 1 MHz6.2E-3IEC 60250耐电弧性134secASTM
D495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 0.380
mmV-0UL 94 1.50 mmV-0UL 94 3.00 mm5VAUL 94极限氧指数47%ISO
4589-2注射额定值单位制干燥温度130到140 °C干燥时间3.0到
4.0hr建议的最大水分含量0.020%料斗温度20.0到30.0 °C料筒后部温度290到300 °C料筒中部温度310到
320 °C料筒前部温度330到340 °C射嘴温度310到330 °C加工(熔体)温度330到340 °C模具温度140到
160 °C注塑压力50.0到100MPa注射速度快速保压30.0到70.0MPa背压0.00到3.00MPa注射说明