

未着色产品23℃下的典型值	单位	标准	TS9045
<b>特性</b>			
符号	-	-	PPS+45GF
密度	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	1.7
吸水率, 23℃水中, 24小时	%	ISO 62	-
<b>加工</b>			
熔点, DSC	℃	ISO 1133	278
熔体流动速率, MFR 275/5	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133	57
干燥温度	℃	-	-
干燥时间	hr	-	-
熔体温度范围, 注塑/挤出	℃	-	290-330
模具温度范围, 注塑	℃	-	130-150
<b>机械性能</b>			
拉伸模量	Mpa	ISO 527	16200
拉伸强度, 断裂	Mpa	ISO 527	168
拉伸伸长, 断裂	%	ISO 527	1.87
弯曲模量	Mpa	ISO 178	-
弯曲强度	Mpa	ISO 178	271
简支梁缺口冲击强度 +23℃	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	11.9
简支梁冲击强度 +23℃	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	-
<b>热性能</b>			
1.80Mpa负载下的热变形温度	℃	ISO 75	276
0.45Mpa负载下的热变形温度	℃	ISO 75	-
线性膨胀系数, 流动	10 <sup>-5</sup> /K	ISO 11359	-
线性膨胀系数, 垂直	10 <sup>-5</sup> /K	ISO 11359	-
<b>易燃性</b>			
根据UL标准, d=1.6mm	class	UL94	V-0
<b>电学性能</b>			
1MHZ下介电常数	-	IEC 60250	-
1MHZ下介电常数	10 <sup>-4</sup>	IEC 60250	-
体积电阻率	Ω • m	IEC 60093	-
耐电压	-	IEC 60093	-
<b>声明</b>			
<p>这些数据仅应作为经典值。除非有明确的书面同意, 不能认定为材料的指标或保证值。产品的性能在一定程度上受模具/机头设计, 加工工艺条件以及着色的影响。除非另有特别说明, 所有数据均来源于室温条件下对标准试样进行的测试。</p>			