


PPS P465			
矿物增强聚苯硫醚			
	特点	优良的机械性能和加工性能	
	用途	适用于壳体、听诊器胸件等金属重感材料	
性能 (23°C)	典型值	单位	测试标准
力学性能			
拉伸屈服强度	55	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率	0.5	%	ISO 527-1/-2
弯曲强度	85	MPa	ISO 178
弯曲模量	7,200	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度	4	kJ/m ²	ISO 180/1A
其他			
比重	3.25	g/cm ³	ISO 1183
阻燃性	V-0	Class	UL-94
成型收缩率 (水平)	0.2	%	ISO 294-4
成型收缩性 (垂直)	0.6	%	ISO 294-4
注塑工艺			
预干燥	温度		120-140 °C
	时间		4-6h
模具温度	130-150 °C		
料筒温度	喷嘴	前段	中段
	290-310 °C	290-310 °C	290-310 °C
			末段
			280-300 °C

注：典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时的参考，不作为产品的标准。

注塑工艺仅供注塑机参考，可根据不同机型，不同模具及产品要求做适当调整。