

PPS物性表

| 类别 | | 玻矿纤增强 | |
|--------|-------------------|----------|--------------------|
| 型号 | | FE40 | |
| 特征 | | 耐磨润滑级 | |
| 纤维含量 | | GF30 | |
| 物理性能 | 单位 | 测验方法 | |
| 密度 | G/cm ³ | ISO1183 | 1.68 |
| 吸水率 | % | ISO62 | 0.02 |
| 成型收缩率 | 平行 | % | 0.35 |
| | 垂直 | % | 0.65 |
| 机械性能 | | | |
| 拉伸强度 | Mpa | ISO527 | 165 |
| 断裂伸长率 | Mpa | ISO527 | 1.75 |
| 弯曲强度 | Mpa | ISO178 | 190 |
| 弯曲模量 | Mpa | ISO178 | 12000 |
| 压缩强度 | Mpa | ISO178 | 145 |
| 缺口冲击强度 | KJ/m ² | ISO180 | 10 |
| 电性能 | | | |
| 体积电阻率 | Ω.m | IEC60093 | 2×10 ¹⁵ |
| 表面电阻率 | Ω | IEC60093 | 2×10 ¹⁵ |
| 介电常数 | 1MHz | IEC60250 | 3 |
| 介质损耗因数 | 1MHz | IEC60250 | 0.002 |
| 电气强度 | KV/mm | IEC60243 | 17 |
| 漏电起痕指数 | ∇ | IEC60112 | 100 |
| 耐热性能 | | | |
| 热变形温度 | ℃ | IOS75-2 | 260 |
| 阻燃性 | | UL94 | V0 |
| 注射条件 | | | |
| 干燥温度 | | 140℃ 4小时 | |
| 注塑温度 | | 290—330℃ | |
| 模具温度 | | 120—150℃ | |
| 注塑速度 | | 中速 | |
| 背压 | | 50—90 Pa | |

以上数值为材料的代表性测试值、并非该规格材料的验收标准。