

一般信息

产品说明

HB

总览

用途

- 电气/电子应用领域
- 汽车领域的應用
- 汽车电子
- 通用

ASTM & ISO 属性¹

物理性能

额定值 单位制

测试方法

密度	1.07 g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (300°C/2.16 kg)	4.0 cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率		内部方法
垂直 : 3.20 mm	0.50 到 0.70 %	
流动 : 3.20 mm	0.50 到 0.70 %	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.070 %	ISO 62

机械性能

额定值 单位制

测试方法

拉伸模量	2600 MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	63.0 MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变		ISO 527-2/50
屈服	5.5 %	
断裂	25 %	
弯曲模量 ²	2600 MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	110 MPa	ISO 178

冲击性能

额定值 单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度 (23°C)	18 kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	150 kJ/m ²	ISO 179

热性能

额定值 单位制

测试方法

载荷下热变形温度		
0.45 MPa, 未退火	150 °C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	135 °C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数		ISO 11359-2
流动	6.6E-5 cm/cm/°C	
垂直	6.9E-5 cm/cm/°C	

电气性能

额定值 单位制

测试方法

表面电阻率	2.0E+15 ohms	IEC 60093
体积电阻率	3.0E+16 ohms·cm	IEC 60093

可燃性

额定值 单位制

测试方法

UL 阻燃等级 (0.75 mm)	HB	UL 94
-------------------	----	-------

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	100 到 120	°C
干燥时间 - 真空干燥机	2.0 到 4.0	hr
料筒后部温度	250 到 280	°C
料筒中部温度	270 到 300	°C
料筒前部温度	270 到 300	°C
射嘴温度	270 到 300	°C
模具温度	80 到 110	°C
注塑压力	20.0 到 150	MPa
注射速度	中等	
螺杆转速	60 到 150	rpm

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min

Ponciplastics.com