

技术数据表



TEDUR L FC 9510-7



基础聚合物	聚苯硫醚
填料/添加剂系统	40 % 玻纤
特殊功能	高硬度,高流动,减少毛边
市场细份	机械,电子电器,建筑
应用领域	注塑部件,泵部件
典型应用	外壳件,和饮用水接触的部件

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 130-140 °C for 2-4 h 取决于湿度含量
-------	--

注塑成型加工	注塑熔体温度 320-340 °C 注塑模具温度 >140 °C
--------	-------------------------------------

存储	干燥 , 避免光照
----	-----------

性能	数值	单位	试验方法
机械性能			
弯曲模量	13500	MPa	ISO 178
弯曲强度	260	MPa	ISO 178
最大力时弯曲挠度	2.1	%	ISO 178
拉伸模量	14500	MPa	ISO 527
断裂应力	160	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.7	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	275	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	280	°C	ISO 11357
电性能			
表面电阻率	1E12	Ohm	DIN EN 62631-3-2
物理特性			
密度	1650	kg/m ³	ISO 1183
易燃			
1.5mm厚度时的燃烧性	V-0	class	UL 94
灼热丝测试 (GWFI, 960°C, 2.0mm)	通过	-	DIN EN 60695