

| | |
|----------|-----------------------|
| 基础聚合物 | 聚苯硫醚 |
| 填料/添加剂系统 | 40 % 玻纤 |
| 特殊功能 | 注塑等级,高韧性,减少毛边,增强的爆破强度 |
| 应用领域 | 泵部件 |
| 典型应用 | 泵叶轮 |

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 | 14000 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲强度 | 280 | MPa | ISO 178 |
| 最大力时弯曲挠度 | 2.1 | % | ISO 178 |
| 拉伸模量 | 15500 | MPa | ISO 527 |
| 断裂应力 | 195 | MPa | ISO 527 |
| 断裂伸长率 | 1.7 | % | ISO 527 |
| 简支梁无缺口冲击强度(23°C) | 45 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| 热性能 | | | |
| 热变形温度 / A (1.8 MPa) | 278 | °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 |
| 流变性能 | | | |
| 收缩率-纵向 (24小时) | 0.1 - 0.3 | % | ISO 294-4 |
| 收缩率-横向 (24小时) | 0.4 - 0.6 | % | ISO 294-4 |
| 物理特性 | | | |
| 密度 | 1660 | kg/m ³ | ISO 1183 |
| 易燃 | | | |
| 0.75mm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 |



TEDUR L 9107-1 U

(更新时间: 20.12.2023)



物性表所示数据均为参考值，非产品规格说明书。这些测试数据仅具有表证性，不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色、模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。

我们向客户以口头、书面或通过产品测试提供的产品化学性能及物理性能相关信息，包括且不局限于产品应用建议等，都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定本产品的性能适用于其应用。

针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用

：MOCOM在向客户供应医用、药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据MOCOM内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便本产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要：无论产品类型或名称如何，MOCOM 均不建议或支持其提供的材料使用于属于以下医用、药用或诊断应用类别的任何产品：

- 依据欧盟医疗器械法规（MDR）2017/745归类为三类风险（Class III）或归类为FDA三类风险（Class 3）的医疗器械
- IVDD（98/79/EG）清单A中列出的或依据EU 2017/746划分为体外诊断医疗器械（IVDR）中D级风险的医疗器械
- 任何风险级别、植入体内的并且在体内停留时间超过30天（永久植入）的医疗产品
- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

除非MOCOM以书面形式另行明示同意。

本公司的通用销售条款和条件在任何时间均适用。