

基础聚合物	聚苯硫醚
填料/添加剂系统	45 % 玻纤/矿物, 15 % PTFE
特殊功能	提高的滑动/耐磨性能, 高硬度, 低翘曲
市场细分	汽车, 机械
典型应用	轴承和滑动元件, 功能部件

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
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	15000	MPa	ISO 178
弯曲强度	180	MPa	ISO 178
最大力时弯曲挠度	1.5	%	ISO 178
拉伸模量	15000	MPa	ISO 527
断裂应力	110	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>热性能</b>			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	278	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	280	°C	ISO 11357
<b>电性能</b>			
表面电阻率	1E12	Ohm	DIN EN 62631-3-2
<b>物理特性</b>			
密度	1890	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
<b>易燃</b>			
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

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。



## TEDUR L 9410-1

(更新时间: 04.03.2025)



客户对

材料的选择，

确定其性能是

否适用于其特定产品，以及其生产工

艺负责；同时，该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。

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。