

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PES JF008E** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品  
牌: **COLORCOMP™**

|      |                        |      |                   |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | PES-GF40%              | 颜色   | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | COLORCOMP™             | 用途   | 一般用途              |
| 材料特性 | 加工性能良好                 | 材料形状 | 颗粒状/Resin         |
| 加工方式 | 注射成型/Injection molding |      |                   |

| 物理性能         | 测试标准      | 数据   | 单位    |
|--------------|-----------|------|-------|
| 比重           | ASTM D792 | 1.69 | g/cm³ |
| 收缩率          |           |      |       |
| 垂直方向         | ASTM D995 | 0.20 | %     |
| 横向方向         | ASTM D995 | 0.60 | %     |
| 吸水率          |           |      |       |
| (23°C, 50RH) | ASTM D570 | 0.32 | %     |

| 机械性能       | 测试标准      | 数据(常态) | 单位  |
|------------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度       |           |        |     |
| 23°C       | ASTM D638 | 152    | Mpa |
| 断裂伸长率      |           |        |     |
| 23°C       | ASTM D638 | 1.8    | %   |
| 拉伸模量       |           |        |     |
| 23°C       | ASTM D638 | 15400  | Mpa |
| 弯曲强度       |           |        |     |
| 23°C       | ASTM D790 | 209    | Mpa |
| 弯曲模量       |           |        |     |
| 23°C       | ASTM D790 | 12300  | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度  |           |        |     |
| 23°C       | ASTM D256 | 77     | J/m |
| 悬臂梁无缺口冲击强度 |           |        |     |
| 23°C       | ASTM D256 | 570    | J/m |

| 热性能   | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------|------|----|----|
| 热变形温度 |      |    |    |

|             |           |        |            |
|-------------|-----------|--------|------------|
| 0.45MPa 未退火 |           | 212    | °C         |
| 1.80MPa 未退火 |           | 207    | °C         |
| 线膨胀系数       |           |        |            |
| 垂直方向        | ASTM D696 | 5.0E-6 | cm/cm / °C |
| 横行方向        | ASTM D696 | 1.0E-6 | cm/cm / °C |

| 注塑成型条件 |  | 建议值      | 单位 |
|--------|--|----------|----|
| 干燥温度   |  | 120 -150 | °C |
| 干燥时间   |  | 4.0      | Hr |
| 水份含量   |  | 0.050    | %  |
| 注塑温度   |  |          |    |
| 螺筒后部温度 |  | 340-350  | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 360-370  | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 370-380  | °C |
| 模头温度   |  | 370-380  | °C |
| 模具温度   |  | 140-150  | °C |