

PEBAX® 2533 SD 02

聚醚嵌段酰胺Pebax® 2533 SD 02树脂 是一种由柔性聚醚和硬质聚酰胺聚合的热塑性塑料弹性体。这种SD具有耐热性和耐紫外线性，含脱模剂。

性能	干 / 已调节	单位	测试标准
流变性能			
模塑收缩率, 平行	0.5 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577
机械性能			
拉伸模量	12 / 10	MPa	ISO 527-1/-2
	1740 / 1450	psi	
50%伸长率时的应力S	3 / 3	MPa	ISO 527-1/-2
	435 / 435	psi	
断裂伸长率	>50 / >50	%	ISO 527-1/-2
10%应变时的应力	1 / *	MPa	ISO 527-1/-2
	145 / *	psi	
100%应变时的应力	4 / *	MPa	ISO 527-1/-2
	580 / *	psi	
断裂应变 TPE	>300 / *	%	ISO 527-1/-2
断裂应力 TPE	32 / *	MPa	ISO 527-1/-2
	4640 / *	psi	
23°C时恒定应变下的永久变形, 24h	19 / *	%	ISO 815
撕裂强度	44 / *	kN/m	ISO 34-1
耐磨性	130 / *	mm ³	ISO 4649
肖氏硬度A	77 / *	-	ISO 868
肖氏硬度D	22 / *	-	ISO 868
简支梁冲击强度, +23°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁冲击强度, -30°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
熔融温度, 10°C/min	134 / *	°C	ISO 11357-1/-3
玻璃化转变温度, 10°C/min	-65 / *	°C	ISO 11357-1/-2
	-85 / *	°F	
热变形温度, 0.45 MPa	42 / *	°C	ISO 75-1/-2
	108 / *	°F	
线性热膨胀系数, 平行	200 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

PEBAX[®]

2533 SD 02

阻燃等级, 1.5mm厚	HB / *	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	1.6 / *	mm	-
	0.0630 / *	in	-
Yellow Card 现存	是的 / *	-	-
电性能			
相对介电常数, 100Hz	6 / -	-	IEC 60250
相对介电常数, 1MHz	6 / -	-	IEC 60250
介质损耗因子, 100Hz	552 / -	E-4	IEC 60250
介质损耗因子, 1MHz	378 / -	E-4	IEC 60250
体积电阻率	1.3E10 / -	Ohm*m	IEC 60093
表面电阻率	* / 3E12	Ohm	IEC 60093
介电强度	36 / -	kV/mm	IEC 60243-1
	914 / -	kV/in	
相对耐漏电起痕指数, CTI	* / 600	-	IEC 60112
其它性能			
吸水性	1.2 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	0.4 / *	%	类似ISO 62
密度	1000 / 1000	kg/m ³	ISO 1183
	1 / 1	g/cm ³	
熔体的比热	2800	J/(kg K)	-
熔体	0.18	W/(m K)	-
熔体密度	830	kg/m ³	-
	51.8	lb/ft ³	

主要应用

— 柔性注塑部件

— 无声齿轮

包装

该牌号出厂时已干燥并密封包装（25公斤袋装），可直接进行加工。

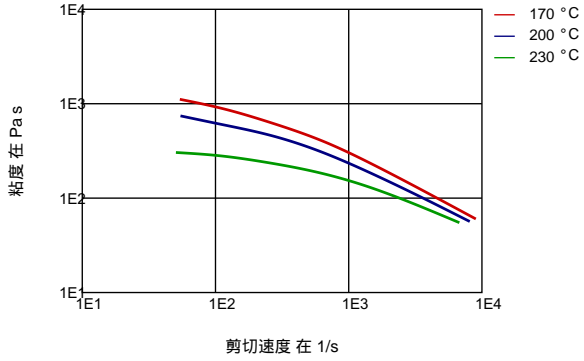
保质期

自发货之日起2年。有关过期使用的任何事宜，请咨询我司技术服务人员。

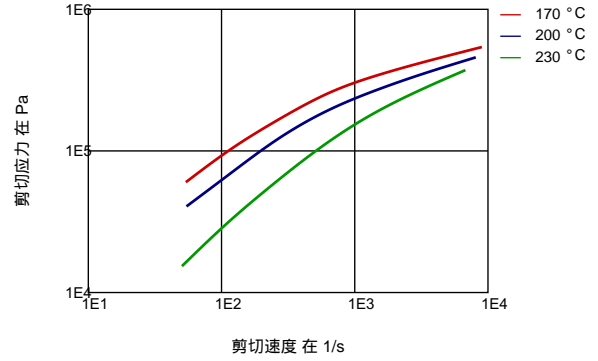
PEBAX[®] 2533 SD 02

图表

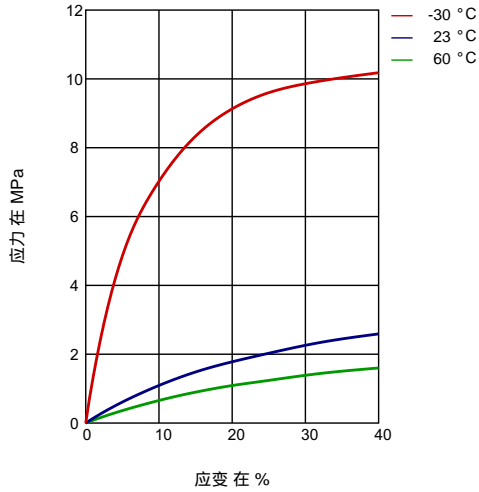
粘度 - 剪切速度



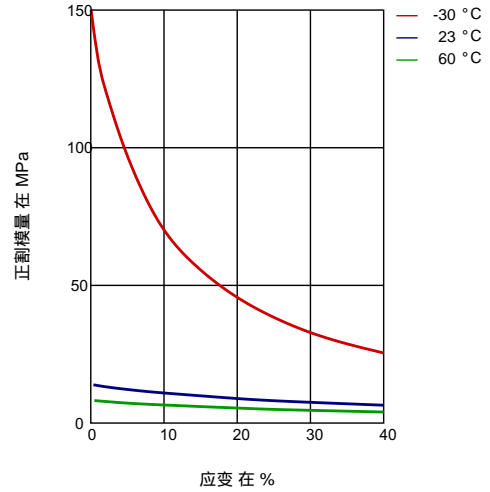
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.

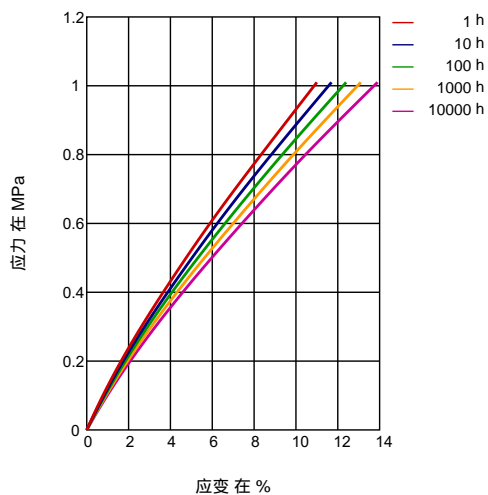


正割模量 - 应变.

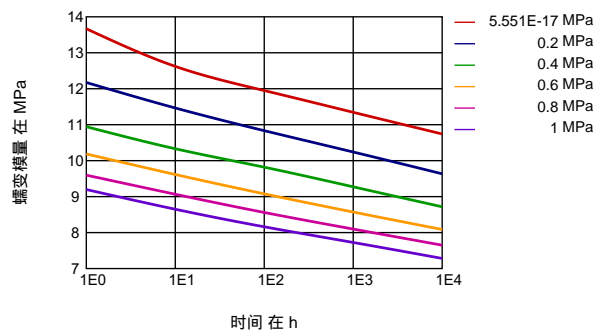


PEBAX[®] 2533 SD 02

应力 - 应变(等时的) 73°F



蠕变模量 - 时间. 73°F



加工条件：

—推荐熔融温度（最小值/建议值/最大值）：180°C / 210°C / 240°C。

—推荐成型温度：10 - 30°C。

—干燥时间和温度（只有包装袋打开2小时以上时才有必要干燥）：4-8小时，55-65°C。

加工方法

注塑，薄膜挤出成型，异型材挤出成型，其它挤出成型，
传递模塑成型，浇铸成型，热成型

供货形式

粒料

添加剂

润滑剂，防结块剂

特殊性能

热稳定，光稳定

地区供应

北美，欧洲，亚太，中南美洲，中东/非洲