

聚对苯二甲酸乙二醇酯
无填充，导热改性，白色

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm³	1,6
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	MPTS ISO 3167 A	%	<0,3
线性收缩率		DIN 16742	MPTS ISO 3167 A	%	0,4-0,8
机械性能 在 23°C / 50% rh 条件下测试					
拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	MPa	54
拉伸伸长率（最大力值时）	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	%	1,1
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	GPa	9,5
弯曲强度	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	MPa	85
弯曲伸长率（最大力值时）	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	%	1,8
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	GPa	8,5
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m²	22
简支梁冲击强度	dry		80x10x4mm	kJ/m²	22
热学性能					
连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	MPTS ISO 3167 A	°C	100
使用温度	during lifetime max. 200h		MPTS ISO 3167 A	°C	180
热膨胀系数		ISO 11359	10x8x4 mm	10 ⁻⁵ /K	3
导热系数（面内）	hot disk	ISO 22007	60x60x3 mm	W/mK	7
电学性能					
条形电极绝缘电阻	R25	DIN IEC 60167	MPTS ISO 3167 A	Ω	>10 ¹³
表面电阻	ROB	DIN IEC 60093	Ronde 60x4mm	Ω	>10 ¹³

主要特点



导热。低翘曲。

聚对苯二甲酸乙二醇酯
无填充，导热改性，白色

建议加工参数

预干燥

建议在加工前使用合适的干燥设备对粒料进行预干燥。粒料可能会从环境中吸收水分。

干燥器种类	温度 °C	干燥时间 (小时)
脱湿干燥机	120	2 - 5
或	80	6 - 8

加工参数

料筒后段	°C	285 - 295
料筒中段	°C	270 - 280
料筒前段	°C	265 - 275
射嘴	°C	265 - 275
模温	°C	60 - 120
熔体温度	°C	280

通常该产品可以在常规注塑机上进行加工，并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工，炮筒和螺杆通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度！

供货形式及存储

除非特别注明，本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

附加信息

在加工过程中，含水量不得超过 0.02%，否则可能会出现分子降解和表面缺陷（如银纹等）。高于 270°C 的加工温度可能会快速造成热降解，因此需要避免。加工说明仅作为一般使用时的参考。鉴于不同设备、制件几何形状及体积等条件间的较大差异，对于特定应用可能需要采用不同的设定。请联系我们以获取更多信息。

09333 03 04 17

Europe and Head Office

Lehmann&Voss&Co. KG
 Alsterufer 19
 20354 Hamburg
 Germany
 Tel +49 40 44 197-530
 Email: luvocom@lehvoss.de

North America

LEHVOSS North America, LLC
 185 South Broad Street
 Pawcatuck, CT 06379
 USA
 Tel +1-855-681-3226
 Email: info@lehvoss.us

Asia

LEHVOSS (Shanghai) Chemical Trading Co., Ltd.
 Unit 4805, 8 Xingyi Road
 Changning District, Shanghai 200336
 China
 Tel +86 21 62785181
 Email: info@lehvoss.cn

