

技术数据表

 Tedur[®]


TEDUR L 9107-1 U

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