

技术数据表




TEDUR L 9113-2

基础聚合物	聚苯硫醚
填料/添加剂系统	60 % 玻纤
特殊功能	高硬度
市场细份	汽车,机械
应用领域	注塑等级

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	22600	MPa	ISO 178
弯曲强度	230	MPa	ISO 178
最大力时弯曲挠度	1.1	%	ISO 178
拉伸模量	23000	MPa	ISO 527
断裂应力	140	MPa	ISO 527
断裂伸长率	0.8	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	24	kJ/m ²	ISO 179/1eU
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	279	°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
物理特性			
密度	1870	kg/m ³	ISO 1183
易燃			
灼热丝测试 (GWFI, 960°C, 2.0mm)	通过	-	DIN EN 60695