

技术数据表



TEDUR L 9560



基础聚合物	聚苯硫醚
填料/添加剂系统	50 % 矿物
特殊功能	提高的表面外观,高光泽
市场细份	汽车,机械
应用领域	注塑部件
典型应用	反射部件

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	8600	MPa	ISO 178
弯曲强度	110	MPa	ISO 178
最大力时弯曲挠度	1.3	%	ISO 178
拉伸模量	8500	MPa	ISO 527
断裂应力	74	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.1	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	17	kJ/m ²	ISO 179/1eU
热性能			
熔融温度(DSC)	280	°C	ISO 11357
电性能			
相对电痕化指数	175	-	IEC 60112
流变性能			
收缩率-纵向 (24小时)	0.8 - 1	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.7 - 0.9	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1820	kg/m ³	ISO 1183
易燃			
0.75mm厚度时的燃烧性	V-0	class	UL 94
Yellow Card 现存	是的	-	-
灼热丝测试 (GWFI, 960°C, 2.0mm)	通过	-	DIN EN 60695