

## 技术数据表

 Tedur<sup>®</sup>


## TEDUR L FC 9510-7

基础聚合物	聚苯硫醚
填料/添加剂系统	40 % 玻纤
特殊功能	高硬度,高流动,减少毛边
市场细份	机械,电子电器,建筑
应用领域	注塑部件,泵部件
典型应用	外壳件,和饮用水接触的部件

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
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	13500	MPa	ISO 178
弯曲强度	260	MPa	ISO 178
最大力时弯曲挠度	2.1	%	ISO 178
拉伸模量	14500	MPa	ISO 527
断裂应力	160	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.7	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	40	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>热性能</b>			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	275	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	280	°C	ISO 11357
<b>电性能</b>			
表面电阻率	1E12	Ohm	DIN EN 62631-3-2
<b>物理特性</b>			
密度	1650	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
<b>易燃</b>			
1.5mm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