

## 技术数据表

 Tedur®



## TEDUR L PPS 1000 15087

基础聚合物	聚苯硫醚
特殊功能	弹性体改性,高韧性
市场细份	汽车,机械
应用领域	挤出等级
典型应用	管道/管路系统,功能部件

预干燥条件 在干燥空气(除湿)干燥器里 100-130 °C  
for 2-4 h

注塑成型加工 注塑熔体温度 290-310 °C  
注塑模具温度 >100 °C

挤出工艺加工 注塑熔体温度 290-310 °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	1800	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	57	MPa	ISO 178
拉伸模量	2000	MPa	ISO 527
屈服应力	45	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.7	%	ISO 527
断裂伸长率	35	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>热性能</b>			
熔融温度(DSC)	280	°C	ISO 11357
<b>物理特性</b>			
密度	1270	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