

一般信息

产品说明

耐磨性改良、非强化 (PTFE10%)

总览

添加剂	• PTFE润滑剂: 10%	
特性	• 耐磨损性, 良好	• 润滑
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车电子	• 汽车领域的应用 • 通用

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.12	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (300°C/2.16 kg)	4.5	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	
流动 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.060	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2400	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	51.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变			ISO 527-2/5
屈服	5.0	%	
断裂	15	%	
弯曲模量 ²	2500	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	84.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	8.0	kJ/m ²	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	110	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	6.0E-5	cm/cm/°C	
垂直	6.0E-5	cm/cm/°C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	6.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	3.0E+16	ohms·cm	IEC 60093
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	HB		UL 94

Iupiace™ AHF6010B
Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS

加工信息		
注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	80 到 120	°C
干燥时间 - 真空干燥机	2.0 到 4.0	hr
料筒后部温度	240 到 260	°C
料筒中部温度	260 到 280	°C
料筒前部温度	260 到 280	°C
射嘴温度	260 到 280	°C
模具温度	80 到 110	°C
注塑压力	20.0 到 150	MPa
注射速度	中等	
螺杆转速	60 到 150	rpm

备注
¹ 一般属性：这些不能被视为规格。
² 2.0 mm/min