

## PPS-PTG200 高韧聚苯硫醚

High Toughness Polyphenylene Sulfide

### 产品特性

Product characteristics

PPS-PTG200 是一种高韧聚苯硫醚材料, 具有优异的力学性能, 韧性, 耐化学腐蚀性以及耐热性等特点

PPS-PTG200 is a high toughness polyphenylene sulfide material with excellent mechanical properties, toughness, chemical corrosion resistance and heat resistance.

### 产品用途

Application

本品主要应用于铝合金夹具、混水阀, 热水器套件水处理设备等

This product is mainly used in aluminum alloy fixtures, mixing valves, water heater kits, water treatment equipment, etc.

### 物性表

Properties

物理性能 Physical Property	单位 unit	测试标准 Testing Standard	测试结果 Test Result
密度 Density	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	1.32
成型收缩率-平行流动方向 Molding shrinkage-MD	%	ISO 294-4	0.4
成型收缩率-垂直流动方向 Molding shrinkage-TD	%	ISO 294-4	0.8
吸水率 (23°C,24Hrs) Water absorption rate	%	ISO 62	0.02
机械性能 Mechanical Property	单位 unit	测试标准 Testing Standard	测试结果 Test Result
拉伸强度 Tensile Strength	MPa	ISO 527	60
断裂伸长率 elongation at break	%	ISO 527	/
拉伸模量 Tensile Modulus	MPa	ISO 527	/
弯曲强度 Flexural Strength	MPa	ISO 178	90
弯曲模量 Flexural Modulus	GPa	ISO 178	2.5
简支梁无缺口冲击强度 Charpy Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	无法破坏

筒支梁缺口冲击强度 Charpy Notched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	17
<b>热性能</b>			
<b>Thermal property</b>	<b>单位</b> unit	<b>测试标准</b> Testing Standard	<b>测试结果</b> Test Result
熔点 Melting Point	°C	ISO 11357	280.0
热变形温度(1.8MPa) Hot Deformation Temperature	°C	ISO 75	250
线性膨胀系数-平行流动方向 linear expansion coefficient-MD	10 <sup>-5</sup> 1/°C	ISO 11359-2	/
线性膨胀系数-垂直流动方向 linear expansion coefficient-TD	10 <sup>-5</sup> 1/°C	ISO 11359-2	/
阻燃等级 Flame Rating-UL	Level	UL-94	V-1
<b>电性能</b>			
<b>Thermal property</b>	<b>单位</b> unit	<b>测试标准</b> Testing Standard	<b>测试结果</b> Test Result
介电强度 Dielectric Strength	kV/mm	IEC 60243	/
介电常数 Dielectric Constant		IEC 60250 1MHz	/
介电损耗因子 Dielectric Loss Factor		IEC 60250 1MHz	/
表面电阻率 Surface Resistivity	Ω	IEC 60093	/
体积电阻率 Volume Resistivity	Ω•cm	IEC 60093	/
相对漏电起痕指数 Comparative Tracking Index	V Level	IEC60112 UL-746	/ PLC /

注塑成型条件 Injection Molding Conditions	单位 unit	参考值 Reference Value
烘料温度 Drying Temperature	°C	130-150
烘料时间 Drying Time	Hrs	3-4
筒体加热温度 Heating temperature of cylinder	°C	290-320
射嘴温度 Nozzle Temperature	°C	300-320
模具温度 Mold Temperature	°C	120-150
注射压力 Injection Pressure	MPa	80-150
保压压力 Packing Pressure	MPa	30-70

**\*注意:**

本资料提供的数据和信息均来自本公司积累的知识经验和实验数据，本公司不明示或默示任何形式的保证或担保，包括但不限于此处列出的数据和信息的准确性，完整性或相关性。因为该数据和信息会受到测试技术和测试条件的影响，因此本公司无法保证提供的性能数据完全适用于客户的使用条件，引用或借用时请客户作最终判断。且对于产品适用于特定用途或目的的，本公司不做任何担保。对于任何第三方使用此处包含的数据和信息，本公司不承担任何责任。本公司有权在认为适当时更改任何数据或信息。