

## 产品信息:



# F2150GL20

## Paryls® Polyethersulfone(PES)

### 产品描述 Descriptions

20%玻纤增强，高粘度、颗粒状产品，适用于注塑及挤出等加工成型工艺。

- 本色: PES F2150GL20NC
- 黑色: PES F2150GL20BK
- 白色: PES F2150GL20WH

### 产品特性 Features

- 尺寸稳定性良好
- 良好的蠕变性能
- 耐化学性良好
- 刚性高
- 耐水解
- 高耐热
- 良好的强度
- 阻燃性

### 产品应用 Applications

- 电器元件
- 商用设备
- 阀门部件
- 汽车电子
- 管道部件
- 食品服务领域

### 性能<sup>1</sup> Properties

#### 测试方法 Test Method

#### 测试条件 Test Conditions

#### 单位 Unit

#### 典型值<sup>1,2</sup> Values

### 机械性能 Mechanical

拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527-1/-2	50mm/min	MPa	125
拉伸模量 Tensile Modulus	ISO 527-1/-2	1mm/min	MPa	6900
屈服伸长率 Tensile Elongation(Yield)	ISO 527-1/-2	50mm/min	%	2.5
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2mm/min	MPa	150
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	2mm/min	MPa	6500
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength, Notched	ISO 180/A	/	kJ/m <sup>2</sup>	6.5

### 热性能 Thermal

热变形温度 Heat Distortion Temp.	ISO 75-1/-2	1.8MPa, 4 mm	°C	220
-----------------------------	-------------	--------------	----	-----

### 阻燃性 Flammability

阻燃性 Flammability	UL94	1.5mm	Class	V-0
------------------	------	-------	-------	-----

### 电性能 Electrical

体积电阻率 Volume Resistivity	IEC 60093	100V	Ω · m	>1E+15
表面电阻率 Surface Resistivity	IEC 60093	100V	Ω	>1E+15
相对介电常数 Dielectric Constant	IEC 60250	100HZ 1MHZ	- -	4.2 4.2
介电损耗因子 Dissipation factor	IEC 60250	100HZ 1MHZ	E-4 E-4	220 100
介电强度 Dielectric Strength	IEC 60243-1	60*60*1 mm <sup>3</sup>	KV/mm	37
相对漏电起痕指数 Comparative Tracking Index	IEC 60112		-	125

### 其它 Others

密度 Density	ISO1183	/	g/cm <sup>3</sup>	1.50
饱和吸水率 Moisture Absorption	ISO62	23°C,50%RH	%	0.6
熔融指数 Melt Flow Rate	ISO 1133	380°C,2.16kg	g/10min	5-15
模塑收缩率 Mold shrinkage	ISO 2577, 294-4	/	%	0.61

注:

- 1、数据为未着色产品在 23°C 的环境下的典型值，只作为客户使用的参考，不作为品质指标最低值或最高值的保证及其它任何用途的保证。
- 2、不同颜色的产品的性能可能会有不同。



## 加工条件 Processing Conditions

预干燥 Pre-Dry Requirements		最佳温度 Optimum	温度范围 Range
温度 Temp.		160℃	140℃~180℃
时间 Time		6h	≥6h
加工参数 Parameters			
熔体温度范围 Temp.		360℃~380℃	340℃~390℃
料筒温度 Barre Zone Temp.	后段 Rear	350℃	340℃~360℃
	中间 Center	380℃	360℃~390℃
	前段 Front	370℃	350℃~390℃
模具温度范围 Mold Temp.		140℃~160℃	130℃~180℃
注射速度 Injection Speed		中速到高速	中速到高速

以上加工条件仅供参考，可根据不同机型、不同模具以及产品要求，对上述参数进行适当调整。

## 安全

从我们经验和资料得知，正确的处理和合理的应用产品不会有任何健康危险。

在正常条件下使用时，人体吸入、眼部及皮肤接触都没有特别问题。不过，在处理、储存、使用或弃置这些树脂时仍须谨慎小心。工作场所应保持整洁，以避免粉尘聚积。在加工操作中，应尽量避免接触熔融的树脂。

塑料树脂产品在制造过程会产生粉尘和气体。对注塑制件进行锯、锉、打磨等操作时产生的粉尘可能会刺激眼睛和上呼吸道。在多尘的生产环境中，建议操作工人使用经有关部门认可的呼吸器或面罩。

按正确操作规程要求，塑料加工区应有良好的通风。塑料在加工过程中超过熔融温度时会释放出含有分解物质的烟雾，此类烟雾可能具刺激性。在大多数情况下，一般良好的通风设备便已足够。当有需要时，应使用局部抽气通风方法。

如在工作中会接触到飞扬的微粒而对眼睛造成伤害时，便要配戴防化护目镜。处理本树脂时，若有需要，可戴上隔热手套作保护。

考虑到Paryls®的高温加工条件，加工过程中应特别小心并戴好防具，预防加工过程中的潜在危险；进一步安全资料请查看各产品的安全数据表MSDS。

## 注意

本资料内容基于我司目前掌握的知识 and 经验。由于存在诸多因素可能影响我们产品的应用和加工，因此本公司不排除用户进行试验研究的必要。本资料也不保证具体应用的适应性或某些性能的可靠性。这里的任何描述、图纸、照片、数据、大小、重量等可能不事先通知而更改，但不包括已经达成一致的合同。



地址：中国广东省江门市外海高新区龙溪路 291 号

Add: No.291 Longxi Road, Hi-Tech Zone, Jiangmen, Guangdong, P.R.China

Tel (电话): 86-0750-3697268

Fax (传真): 86-0750-3697268

Email (邮箱): [sales@china-uju.com](mailto:sales@china-uju.com)

Website (网址): [www.china-uju.com](http://www.china-uju.com)