

产品特性

PPS 合金，低磨擦系数，低磨耗，高强度，优良的电性能及耐热性

典型物性

性能	标准	单位	30%玻纤增强合金		
			ASG6C	ASG6C-BK	
物理性能	颜色	-	-	NA	Black
	密度	ISO 1183	g/cm ³	1.50	1.50
	吸水率	ISO 62	%	0.04	0.04
	收缩率 MD/TD*	-	%	0.4/0.7	0.4/0.7
机械性能	拉伸强度	ISO 527	MPa	190	185
	断裂伸长率	ISO 527	%	1.5	1.5
	弯曲强度	ISO 178	MPa	280	270
	弯曲模量	ISO 178	GPa	11.0	11.0
	IZOD 缺口冲击强度	ISO 180	kJ/m ²	13.0	12.0
其它	热变形温度	ISO 75	°C	250	250
	阻燃性能	UL-94	-	V0	V0

注塑成型条件

- 1、预干燥：120℃ ~ 150℃ 的温度下干燥 4 ~ 6 小时。
- 2、机筒温度：推荐机筒温度 290 ~ 330℃。
- 3、模具温度：推荐模具温度 130 ~ 150℃。
- 4、注塑压力：一般注塑压力为 30 ~ 100MPa，为了防止飞边，可以选用较低的注射压力。
- 5、注射速度：要获得外观良好的成型品，可以采用高速注射。但是，这很容易使成品发生翘曲、烧焦等现象。因此，如果制品外观良好，则不需要高速注射。
- 6、背压：建议背压不超过 1.0MPa，当计量不稳定时，应该适当提高背压。
- 7、螺杆转速：通常螺杆转速设定为 40 ~ 100 转/min(rpm)。如果螺杆转速高于 200 转/min 时，易造成玻纤断裂，引起树脂的发热。