

## 产品信息:



# F2150

## Paryls® Polyethersulfone(PES)

### 产品描述 Descriptions

未填充, 中等粘度、颗粒状产品, 适用于注塑及挤出等加工成型工艺。

- 本色: PES F2150NC
- 灰色: PES F2150GY
- 黑色: PES F2150BK
- 白色: PES F2150WH

### 产品特性 Features

- 尺寸稳定性良好
- 良好的抗蠕变性
- 良好的强度
- 耐化学性良好
- 耐水解
- 阻燃性
- 良好的电气性能
- 高耐热

### 产品应用 Applications

- 电器元件
- 汽车电子
- 商用设备
- 医疗器械
- 微波炉炊具
- 食品服务领域

| 性能 <sup>1</sup> Properties          | 测试方法<br>Test Method | 测试条件<br>Test Conditions | 单位<br>Unit        | 典型值 <sup>1,2</sup><br>Values |
|-------------------------------------|---------------------|-------------------------|-------------------|------------------------------|
| <b>机械性能 Mechanical</b>              |                     |                         |                   |                              |
| 拉伸强度 Tensile Strength               | ISO 527-1/-2        | 50mm/min                | MPa               | 88                           |
| 拉伸模量 Tensile Modulus                | ISO 527-1/-2        | 1mm/min                 | MPa               | 2700                         |
| 屈服伸长率 Tensile Elongation(Yield)     | ISO 527-1/-2        | 50mm/min                | %                 | 6.5                          |
| 弯曲强度 Flexural Strength              | ISO 178             | 2mm/min                 | MPa               | 120                          |
| 弯曲模量 Flexural Modulus               | ISO 178             | 2mm/min                 | MPa               | 2650                         |
| 悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength, Notched  | ISO 180/A           | /                       | kJ/m <sup>2</sup> | 6.8                          |
| <b>热性能 Thermal</b>                  |                     |                         |                   |                              |
| 热变形温度 Heat Distortion Temp.         | ISO 75-1/-2         | 1.8MPa, 4 mm            | °C                | 205                          |
| 玻璃化转变温度 Glass Transition Temp.      | ISO 11357-1/-2      | 10°C/min                | °C                | 225                          |
| <b>阻燃性 Flammability</b>             |                     |                         |                   |                              |
| 阻燃性 Flammability                    | UL94                | 1.5mm                   | Class             | V-0                          |
| <b>电性能 Electrical</b>               |                     |                         |                   |                              |
| 体积电阻率 Volume Resistivity            | IEC 60093           | 100V                    | Ω · m             | >1E+13                       |
| 表面电阻率 Surface Resistivity           | IEC 60093           | 100V                    | Ω                 | >1E+15                       |
| 相对介电常数 Dielectric Constant          | IEC 60250           | 100HZ<br>1MHZ           | -<br>-            | 3.9<br>3.8                   |
| 介电损耗因子 Dissipation factor           | IEC 60250           | 100HZ<br>1MHZ           | E-4<br>E-4        | 17<br>140                    |
| 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                          |
| <b>其它 Others</b>                    |                     |                         |                   |                              |
| 密度 Density                          | ISO1183             | /                       | g/cm <sup>3</sup> | 1.37                         |
| 饱和吸水率 Moisture Absorption           | ISO62               | 23°C,50%RH              | %                 | 0.8                          |
| 熔融指数 Melt Flow Rate                 | ISO 1133            | 380°C,2.16kg            | g/10min           | 15-25                        |
| 模塑收缩率 Mold shrinkage                | ISO 2577, 294-4     | /                       | %                 | 0.86                         |

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。



## F2150

## 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 Melt Temp.                   | 360℃~380℃    | 340℃~390℃  |
| 料筒温度 Barrel Zone Temp.              | 后段 Rear      | 350℃       |
|                                     | 中间 Center    | 380℃       |
|                                     | 前段 Front     | 370℃       |
| 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      |
| 最高加工温度 Processing Temp. Upper Limit | 420℃         |            |

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和经验。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作。



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)