

## 产品信息:



# F3150

## Paryls® Polysulfone(PSU)

### 产品描述 Descriptions

未填充, 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: PSU F3150NC • 灰色: PSU F3150GY • 黑色: PSU F3150BK • 白色: PSU F3150WH

### 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
- 环氧乙烷消毒
- 阻燃性
- 耐蒸煮消毒
- 高耐热
- 良好的电气性能

### 产品应用 Applications

- 管道部件
- 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 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               | 68   |
| 拉伸模量 Tensile Modulus               | ISO 527-1/-2 | 1mm/min  | MPa               | 2480 |
| 屈服伸长率 Tensile Elongation(Yield)    | ISO 527-1/-2 | 50mm/min | %                 | 5.7  |
| 弯曲强度 Flexural Strength             | ISO 178      | 2mm/min  | MPa               | 105  |
| 弯曲模量 Flexural Modulus              | ISO 178      | 2mm/min  | MPa               | 2600 |
| 悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength, Notched | ISO 180/A    | /        | kJ/m <sup>2</sup> | 5.5  |

#### 热性能 Thermal

|                                |                |              |    |     |
|--------------------------------|----------------|--------------|----|-----|
| 热变形温度 Heat Distortion Temp.    | ISO 75-1/-2    | 1.8MPa, 4 mm | °C | 175 |
| 玻璃化转变温度 Glass Transition Temp. | ISO 11357-1/-2 | 10°C/min     | °C | 185 |

#### 阻燃性 Flammability

|                  |      |       |       |     |
|------------------|------|-------|-------|-----|
| 阻燃性 Flammability | UL94 | 1.5mm | Class | HB  |
| 阻燃性 Flammability | UL94 | 4.5mm | Class | V-0 |

#### 电性能 Electrical

|                                     |             |                         |            |            |
|-------------------------------------|-------------|-------------------------|------------|------------|
| 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>-     | 3.1<br>3.1 |
| 介电损耗因子 Dissipation factor           | IEC 60250   | 100HZ<br>1MHZ           | E-4<br>E-4 | 8<br>64    |
| 介电强度 Dielectric Strength            | IEC 60243-1 | 60*60*1 mm <sup>3</sup> | KV/mm      | 40         |
| 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> | 1.24 |
| 饱和吸水率 Moisture Absorption | ISO62           | 23°C,50%RH   | %                 | 0.3  |
| 熔融指数 Melt Flow Rate       | ISO 1133        | 343°C,2.16kg | g/10min           | 6-10 |
| 模塑收缩率 Mold shrinkage      | ISO 2577, 294-4 | /            | %                 | 0.74 |

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 Melt Temp.                   | 340℃~360℃    | 330℃~390℃  |
| 料筒温度 Barrel Zone Temp.              | 后段 Rear      | 340℃       |
|                                     | 中间 Center    | 350℃       |
|                                     | 前段 Front     | 360℃       |
| 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Paryl's®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)