



产品说明书

Technical Datasheet

2018 版

材料类型 Material Type	PPS	牌号 Grade Name	Z1010 GM60
材料特性 Features	<ul style="list-style-type: none"> • 硬度高 • 高尺寸稳定性 • 成型加工性能好 	High Hardness	High dimensional stability Good molding and processing performance
材料标准 Material Standard			
供货地区 Availability	亚太	Asian-Pacific	
加工方法 Process Method	注射成型	Injection Molding	
外观 Appearance	颜色可选	Colors Optional	
用途 Applications	汽车, 电子电气	Automobile ,	Electrical/Electronic Applications

通用性能 General Properties

序号 No.	性能 Properties	检验方法 Methods	单位 Units	典型值 Values	测试条件 Test Conditions
1	密度 Density	ISO 1183-1	g/cm ³	1.91	23℃
2	收缩率-Flow Molding shrinkage	Pret method	%	0.2~0.6	23℃, 48h
3	拉伸强度 Tensile Strength at Max Load	ISO 527-2	MPa	140	50mm/min
4	断裂伸长率 Elongation at Break	ISO 527-2	%	0.5~2.0	50mm/min
5	弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	MPa	220	2mm/min
6	弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	MPa	18000	2mm/min
7	冲击强度 Impact Strength	ISO 179-1	kJ/m ²	30	23℃
8	缺口冲击强度 Notched Impact Strength	ISO 179-1	kJ/m ²	5	23℃
9	热变形温度 Heat Deflection Temp.	ISO 75-2	℃	260	1.8MPa, 平放
10	导热系数 Thermal Conductivity	ASTM E1530	W/(m·K)	0.52	-
11	线性膨胀系数-平行 CLTE-flow	ASTM E831	cm/cm/℃	13*E-6	-50~50℃
12	线性膨胀系数-垂直 CLTE-transverse	ASTM E831	cm/cm/℃	32*E-6	-50~50℃
13	阻燃等级 Flame Rate	UL-94	-	V0	1.6mm
14	熔点 Melting point	ISO 11357-3	℃	276	10℃/min

加工参数 Processing conditions

干燥条件	Drying Cond.	100~125℃ *6~12 h
含水率控制	Moisture Control	≤0.2%
注塑温度	Injection Temp.	300-325℃ (F), 305-320℃ (M), 280-300℃ (B)
模温	Mold Temp.	140~160℃

注: 以上数据为实验典型值, 真实可靠, 仅作参考, 不能认定为材料性能最小值。

Note: The technical data above are authentic and reliable for reference. These value cannot be defined as the minimal performance value.