



江苏欧瑞达新材料科技有限公司

江苏省盐城市射阳县海河工业园666号

电话: 0515-82164882

传真: 0515-82164882

网址: www.szorida.com

AUSTON[®] PPS B4500GM93LF

AUSTON[®] PPS B4500GM93LF是60%玻矿纤增强的耐高温防火PPS复合材料, 具有高强度、低毛边、高尺寸稳定性、耐化学性优良和性价比高等特点。在连接器、壳体、控制面板、电机等耐高温耐腐蚀的结构零部件, 以及汽车、航空、军事等领域, 有着广泛的应用。

性能(Typical Properties)	单位(Unit)	测试标准(Method)	数据(Value)	
物理性能 (Physical properties)				
比重 (Density)	g/cm ³	ISO 1183-1	1.89	
吸水率(24h, 23℃水中)	%	ISO 62	0.02	
机械性能 (Mechanical properties)				
拉伸强度 (Tensile strength)	MPa	ISO 527-2 (10mm/min)	155	
	MPa	ASTM D638 (20mm/min)	150	
断裂伸长率 (Tensile Elongation)	%	ISO 527-2 (10mm/min)	0.50	
	%	ASTM D638 (20mm/min)	0.30	
弯曲强度 (Flexural Strength)	MPa	ISO 178 (5mm/min)	260	
	MPa	ASTM D790(10mm/min)	255	
弯曲模量 (Flexural Modulus)	GPa	ISO 178 (5mm/min)	17	
	GPa	ASTM D790(10mm/min)	16.5	
缺口冲击强度 (Izod Notched Impact Strength)	kJ/m ²	ISO 180(4mm, 23℃)	8	
	J/m	ASTM D256(3.2mm, 23℃)	55	
热性能 (Thermal properties)				
熔点 (Melting Point)	℃	ISO 11357-3	280	
	℃	ASTM D647	280	
热变形温度 (Heat Distortion Temp.)	℃	ISO 75-2/1.8MPa	265	
	℃	ASTM D648/1.8MPa	265	
阻燃性 (Flame Retardant)	/	UL-94	V-0/0.4	
电性能 (Electrical properties)				
体积电阻 (Volume Resistance)	Ω·M	IEC60093	10 ¹³	
表面电阻 (Surface Resistance)	Ω·M	IEC60093	10 ¹⁴	
绝缘破坏强度 (Dielectric Strength)	KV/mm	IEC 60243-1(3mm厚)	23	
漏电起痕指数 (Comparative Tracking Index)	V	IEC60112	175V	
成型性能 (Molding property)				
成型收缩率 (Mold Shrinkage)	Machine Direction	%	ORIDA	0.2
	Transverse Direction	%	ORIDA	0.65

注塑参考工艺 Injection molding reference process

项目 Item	成型参数 Molding parameters	
原料干燥 Drying of raw materials	115°C to 135°C ×约 4 小时	
料管温度 Fabbrel Temperature	1	310°C - 320°C
	2	320°C - 330°C
	3	320°C - 330°C
	4	320°C - 330°C
喷嘴温度 Nozzle	305°C - 315°C	
模具温度 Mold Temperature	130°C - 150°C	
注塑速度 Injection speed	40 - 120 mm/s	
注塑压力 Injection pressure	80 - 120 MPa	
保压压力 Packing pressure	30 - 70 MPa	
缓冲量 Cushion	5 - 10 mm	
松退 Decompression	3 - 5 mm	
预塑螺杆转速 Screw speed	50 - 120 rpm	
背压 Back pressure	1 - 5 MPa	

客户注意事项

*本资料所载物性值是按各种规格和试验方法规定条件制的试片的代表性测试值，不作为品质技术指标的最低值或最高值的保证，以及其他任何用途的保证。

*本资料所示数据对在不同条件下使用的制品未必能完全适用。请客户根据自身产品状况做最终判断。