



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: 0512-57323536 (昆山) 0515-82164882 (盐城) 网址: www.jsorida.com

AUSTON[®] PPS BH4300CT82 BK

AUSTON[®] PPS BH4300CT82 BK是40%碳素材料增强的导电导热黑色耐高温防火聚苯硫醚复合材料, 具有良流动性、优异的导热导电性、耐化学性、尺寸稳定性和性价比高特点。

| 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 | 1.49 | |
| 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) | 85 | |
| | MPa | ASTM D638 (20mm/min, 23℃) | 83 | |
| 断裂伸长率 (Tensile strain at break) | % | ISO 527-2 (10mm/min) | 0.50 | |
| | % | ASTM D638 (20mm/min, 23℃) | 0.25 | |
| 弯曲强度 (Flexural strength) | MPa | ISO 178 (5mm/min) | 140 | |
| | MPa | ASTM D790(10mm/min) | 135 | |
| 弯曲模量 (Flexural modulus) | GPa | ISO 178 (5mm/min) | 23 | |
| | GPa | ASTM D790(10mm/min) | 22.5 | |
| 缺口冲击强度 (Izod notched impact strength) | kJ/m ² | ISO 180(4mm, 23℃) | 4.5 | |
| | J/m | ASTM D256(3.2mm, 23℃) | 32 | |
| 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 | 270 | |
| | ℃ | ASTM D648/1.8MPa | 270 | |
| 熔体流动速率 (Melt Flow Rate) | g/10min | GB/T 3682(316℃/5KG) | 10 | |
| 导热系数 (Thermal Conductivity) | W/(m.K) | ASTM E1461 | 17 | |
| 阻燃性 (Flame retardant) | / | UL-94 | V-0/1mm | |
| 电性能 (Electrical properties) | | | | |
| 体积电阻 (Volume resistance) | Ω.M | IEC60093 | 1~5 | |
| 表面电阻 (Surface Resistance) | Ω.M | IEC60093 | 1~5 | |
| 成型性能 (Molding property) | | | | |
| 成型收缩率 (Mold Shrinkage) | Flow direction | % | ORIDA | 0.25 |
| | Transverse direction | % | ORIDA | 0.6 |

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 | 110°C to 140°C × 约 4 小时 | |
| 料管温度 Fabbrel Temperature | 1 | 325°C - 340°C |
| | 2 | 330°C - 350°C |
| | 3 | 330°C - 345°C |
| | 4 | 320°C - 340°C |
| 喷嘴温度 Nozzle | 310°C - 325°C | |
| 模具温度 Mold Temperature | 130°C - 150°C | |
| 注塑速度 Injection speed | 50 - 120 mm/s | |
| 注塑压力 Injection pressure | 55 - 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 - 10 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得的试片的代表性测试值，不作为品质管控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。