

Torayca™ A512 X02 N3 PPS

TECHNICAL DATA

产品说明

CF10%, 良滑动, 阻燃

用途	• 齿轮	• 阀门/阀门部件	• 印刷机
加工方法	• 注射成型		
ISO Designation	• >PPS-F-CF10<		
类型	• 短纤维 CF 强化 PPS		

ASTM & ISO 属性

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 (23°C)	1.53	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ¹			内部方法
垂直 : 3.00 mm	0.80	%	
流动 : 3.00 mm	0.10	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (23°C)	120	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	1.5	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	10000	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	170	MPa	ISO 178
Limiting Pressure Velocity			Suzuki Method
vs. S45C	2.9	MPa·m/s	
vs. SUS	2.0	MPa·m/s	
摩擦系数 ²			Suzuki Method
vs. S45C	0.15		
vs. SUS	0.06		
磨损量 ²			Suzuki Method
vs. S45C	0.2	mg/hr	
vs. SUS	0.5	mg/hr	
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	4.5	kJ/m ²	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	> 260	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	278	°C	DSC
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	2.1	cm ⁻⁵ /cm/°C	
垂直	2.9	cm ⁻⁵ /cm/°C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+2	ohms·m	JIS K7194
表面电阻率	10000	ohms/cm ²	JIS K7194
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 ³ (相当)	V-0		内部方法

备注

¹ 80x80x3mm

² 1MPa, 0.33 m/s

³ UL94

产品使用时的注意事项 Torayca™

1. 本处所记载的数据是在特定条件（方法）下测定的自然色的典型代表值，而非保证值。
2. 本处针对于着色品的定义，根据所使用的颜料，染料和添加剂的种类和数量的不同而有所不同。
3. 本处所记载的信息是目前所能获得最全面的公知信息，今后如有更新恕不另行通知。
4. 本处所包含的信息、用途示例等对客户产品的品质及安全不做保证。应用于各个产品时，请基于各种相关法律法规、工业产权、产品标准和自我监管标准等因素的考虑，做好事前评估和测试，确认产品品质和安全。
5. 本处所记载的燃烧性相关资料是根据相关标准和程序步骤制成的试验片在特定的实验条件下的评价结果，并不适用于实际火灾中的风险评估。【注】：有关 UL 认证值，请参阅 UL 发布的黄卡（文件编号 E41797）。
6. 如用于医疗产品、食品包装、安全仪器或婴儿玩具等特殊用途时，请务必事先咨询其具体应用范围和用法。请勿将我司产品用作植入式医疗用途。
7. 根据各国化学物质的管制规定及要求，我司产品中所包含的化学物质有可能会受到管控，届时会发生需要特别申请或者无法进出口的情况。如客户为我司出口商或进口商，请咨询我司以了解所在国家/地区的法规要求。
8. 使用前请参阅本产品的安全数据表。
9. 对于我司产品在贵司产品的适用性及安全性方面，我司不作任何明示或暗示的保证。
10. 干燥和成型时，可能会释放刺激眼睛、鼻子和喉咙的挥发性成分。进行此类热处理时，请适当采取局部通风措施。
11. 清扫并处理溢出颗粒，以防滑倒。
12. 请勿将产品堆叠过高，以免产品掉落造成伤害。
13. 尼龙基材的“东丽卡®”，已预先干燥并采用防潮包装，开封后请即刻直接使用，如果长时间开口放置会导致吸湿而影响成型性。
14. 本产品的废料或废品请勿进行焚烧处理。碳纤在普通焚烧炉中不能完全燃烧，因此在空气中漂浮的碳纤可能会对周边设备电气等造成一定影响。本产品的废料或废品适合填埋处理。