**产品信息：**

# F3150MR

## youju®Paryls® Polysulfone(PSU)

youju
优巨新材

### 产品描述 Descriptions

未填充，高粘度、易脱模、颗粒状产品，适用于注塑及挤出等加工成型工艺。

- 本色：PSU F3150MR NC
- 灰色：PSU F3150MR GY
- 黑色：PSU F3150MR BK
- 白色：PSU F3150MR WH

### 产品特性 Features

- 尺寸稳定性良好
- 耐化学性良好
- 耐蒸煮消毒
- 良好的抗蠕变性
- 环氧乙烷消毒
- 高耐热
- 良好的强度
- 阻燃性
- 良好的电气性能

### 产品应用 Applications

- 管道部件
- 商用设备
- 微波炉炊具
- 汽车电子
- 医疗器械
- 食品服务领域

| 性能[1] Properties | 测试方法 Test Method | 测试条件 Test Conditions | 单位 Unit | 典型值[1,2] 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 | / | $kJ/m^2$ | 5.5 |
| **热性能 Thermal** | | | | |
| 热变形温度 Heat Distortion Temp. | ISO 75-1/-2 | 1.8MPa, 4 mm | ℃ | 175 |
| 玻璃化转变温度 Glass Transition Temp. | ISO 11357-1/-2 | 10℃/min | ℃ | 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 $mm^3$ | KV/mm | 40 |
| 相对漏电起痕指数 Comparative Tracking Index | IEC 60112 | | - | 125 |
| **其 它 Others** | | | | |
| 密度 Density | ISO1183 | / | $g/cm^3$ | 1.24 |
| 饱和吸水率 Moisture Absorption | ISO62 | 23℃,50%RH | % | 0.3 |
| 熔融指数 Melt Flow Rate | ISO 1133 | 343℃,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℃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℃ | 330℃~350℃ |
| | 中间 Center | 350℃ | 340℃~360℃ |
| | 前段 Front | 360℃ | 350℃~390℃ |
| 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 |

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Parylѕ®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同。

youju
优巨新材

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
Website（网址）：www.china-uju.com