

PPO FR-GF30NC

改性聚苯醚 Modified PPO

产品描述 Product Description	主要应用 APPLICATIONS
- UL94 V0@3.0mm - 通用级别 General Grade	- 注塑成型 Injection molding - 应用于电气/电子应用领域;建筑应用领域;

*因工程塑料的性能每批都存在细微差异，客户用料时应取小样打板测试确认。

典型性能 Typical Property	测试标准 ASTM	测试条件 Test Condition	单位 Unit	测试值 Test Value
机械性能 Mechanical				
缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength	D256	23℃	J/m	140
无缺口冲击强度 Izod Unnotched Impact Strength	D648	23℃	J/m	/
拉伸强度 Tensile Strength	D638	50mm/min	Mpa	130
断裂伸长率 Elongation at Break	D638	50mm/min	%	2
弯曲强度 Flexural Strength	D790	2.8mm/min	Mpa	180
弯曲模量 Flexural Modulus	D790	2.8mm/min	Mpa	7950
热性能 Thermal				
热变形温度 heat deflection temperature	D648	0.45Mpa	℃	136
其它 Others				
玻纤含量 Glass fiber content	ISO3451		%	30
熔融指数 Melt Flow Index	D1238	280℃/ 5Kg	g/10min	/
成型收缩率 Mold Shrinkage	D955		%	0.2-0.4
密度 Density	D792	23℃	g/cm ³	1.33
阻燃性能 flammability	UL94	3.0mm	Class	V0

注意: 本文本的数据与信息是基于我们现在的认识与经验。如果将来有了新的认识和经验，不排除对本文本的信息与数据进行修改而不预先通知的可能。由于使用条件和适用法律可能因地而异，客户有责任确定本文件里的产品和产品信息是否适合客户使用，并确保自己的工作场地和处理产品的方式符合可适用的法律和其它政府法规。俊龙新材料对本文本信息不承担任何责任与义务，也未提供任何保证。在本文本中关于产品的可售性或某一特殊用途的可适用性的所有默示保证在此明确地予以排除。

PPO FR-GF30NC

典型加工条件 Typical Processing Conditions

加工工艺 Processing		单位 Unit	典型值 Optimum	范围 Range
干燥温度 Drying Temperature		℃	110	110-120
干燥时间 Drying Time		H	3	2-4
料筒温度 Cylinder Temperature		℃	280	270-300
模具温度 Mold Temperature		℃	100	80-120

*以上注塑工艺应根据制品形状、模具设计以及注塑机规格等条件的不同而不同，具体应根据实际情况调整。

安全及处理注意事项

客户可向当地的俊龙新材料办事处索取本产品的材料安全数据表（MSDS）。客户从MSDS中可得到材料处理、安全和弃置方面的资料以及当地健康和安全法规所需要的资料。下面所述只是一般注意事项，仅适用于本牌号的树脂。用于塑料成型的各类添加剂和加工助剂，以及用于二次加工工序的其它材料有其自身的安全要求，因此必须分别去了解。

本产品在日常条件下使用时，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可能会产生粉尘和气体。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或多或少的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。

如在工作中接触到的飞扬微粒对眼睛造成伤害，应配戴防化护目镜。处理本树脂时，若有需要，可戴上隔热手套作保护。

一般来说，塑料树脂产品在紫外线作用下可能会有发黄现象，因此产品存储时应避免太阳光直接照射。

我司建议用户事先调查自己产品的最终用途，以保证能正确使用俊龙新材料的产品。为保证俊龙新材料的产品不被误用或错用，建议与俊龙新材料业务代表联系。