

SARPEK® PEK

UR100 BC3023的一般物性

项目	单位	测试方法※)	非增强 黑
			UR100 BC3023
			高粘度
熔点	℃	ISO 11357-3	370
玻璃化温度	℃	ISO 11357-2	155
密度	g/cm ³	ISO 1183	1.31
MVR (400℃, 10kg)	ml/10min	ISO 1133	9
拉伸强度	MPa	ISO 527-1, 2	110
拉伸断裂应变	%	ISO 527-1, 2	25
弯曲强度	MPa	ISO 178	170
弯曲模量	MPa	ISO 178	4,300
简支梁冲击强度 (有缺口)	kJ/m ²	ISO 179/1eA	8
热变形温度 (1.82MPa)	℃	ISO 75-1, 2	165
成型收缩率 (80□x3mmt、流动方向、模腔内压 100MPa)	%	宝理塑料法	2.2
成型收缩率 (80□x3mmt、垂直方向、模腔内压 100MPa)	%	宝理塑料法	2.1

※) 依照ISO标准或根据宝理塑料法

UR100 BC3023的标准成型条件

预干燥	料筒温度 (℃)				模具温度 (℃)	注射速度 (mm/s)	保压压力 (MPa)
	喷嘴	前部	中部	后部			
140~160℃ 3小时以上	400~420	400~420	380~400	370~390	180~210	20~150	70~120

【使用注意事项】

- * 需要高温规格的料筒。喷嘴直径建议采用标准尺寸以上的规格。
- * 由于喷嘴具有易于固化的倾向，因此建议提高注射装置后部、喷嘴以及料筒前部的温度。
- * 详情请咨询我们。

客户注意事项

- 本资料所记载的物性值是按各种规格及实验方法规定的条件制得的试验片等而获得的测试值或代表性测试值。
- 本资料是根据本公司积累的经验及实验数据制作的，本文所示数据对在不同的条件下使用的制品不一定能完全适用。
因此，我们并不保证其内容能完全适用于客户的使用条件，实际使用时请客户作最终判断
- 有关本资料所介绍的应用例、使用例等技术的知识产权及使用寿命、可能性等请客户自作考虑。
此外，本公司材料并没有考虑到用于医疗用途的植入物（牙医学的移植组织片），故不推荐用于此类用途。
- 有关妥善实施操作，请根据使用目的参考相应材料的技术资料。
- 有关本公司材料的安全使用，请参照与所用材料、品级相对应的安全数据表《SDS》。
- 本资料的内容是根据制作时能够搜集到的资料、信息、数据等编制而成，如有制作后发现的见解时，有可能不经预告而作出更改，敬请知悉。
- 对本公司制品和说明材料，或者是这里所说的注意事项等，如有任何不明白的地方，敬请与本公司联系、咨询。

SARPEK® 是宝理塑料株式会社在日本及其他国家持有的注册商标。

宝理塑料株式会社

东京 邮编 108-8280 东京都港区港南 2-18-1 (JR品川East Building)
电话 +81-3-6711-8610

<https://www.polyplastics-global.com/cn/>