

Fortron® 1140L6

聚苯硫醚
Celanese Corporation

Technical Data			
产品说明			
40% Glass reinforced, easy flow, strong and tough, V-0 Fortron 1140L6 is an easier flow version of Fortron 1140L4. It offers essentially the same characteristics of 1140L4. Especially used for thin walled parts with long flow lengths. Applications made of this grade include components for pumps and electronics.			
总览			
材料状态	• 已商用：当前有效		
UL 黄卡 ¹	• E107854-237735 • E107854-237738		
搜索 UL 黄卡	• Celanese Corporation • Fortron®		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料		
添加剂	• 脱模	• 阻燃性	
特性	• 饮用水接触许可	• 阻燃性	
用途	• 汽车领域的应用		
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		
多点数据	• Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)	• Specific Volume vs Temperature (ISO 11403-2)	
物理性能		额定值 单位制	测试方法
密度		1.65 g/cm³	ISO 1183
收缩率			ISO 294-4
垂直		0.60 %	
流动		0.30 %	
吸水率 (饱和, 23°C)		0.020 %	ISO 62
Spiral Flow		21.5	
机械性能		额定值 单位制	测试方法
拉伸模量		14700 MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应力 (断裂)		195 MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)		1.9 %	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 (23°C)		14500 MPa	ISO 178
弯曲应力 ³		285 MPa	ISO 178
压缩模量		14500 MPa	ISO 604
冲击性能		额定值 单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA
-30°C		10 kJ/m²	
23°C		10 kJ/m²	
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C		53 kJ/m²	
23°C		53 kJ/m²	
悬壁梁缺口冲击强度			ISO 180/1A
-30°C		10 kJ/m²	
23°C		10 kJ/m²	
无缺口伊佐德冲击强度			ISO 180/1U
-30°C		34 kJ/m²	
23°C		34 kJ/m²	
硬度		额定值 单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)		100	ISO 2039-2



热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度		
1.8 MPa, 未退火	270 °C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, 未退火	215 °C	ISO 75-2/C
玻璃转化温度 ⁴	90.0 °C	ISO 11357-2
熔融温度 ⁴	280 °C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数		ISO 11359-2
流动	2.6E-5 cm/cm/°C	
垂直	4.2E-5 cm/cm/°C	
电气性能	额定值 单位制	测试方法
表面电阻率	1.3E+14 ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15 ohms·cm	IEC 60093
介电强度	28 kV/mm	IEC 60243-1
介电常数 (1 MHz)	4.20	IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	2.0E-3	IEC 60250
相比耐漏电起痕指数(CTI)		
--	PLC 4	UL 746
--	PLC 4	ASTM D3638
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
0.38 mm	V-0	
1.6 mm	V-0	
充模分析	额定值 单位制	测试方法
熔体比热	1500 J/kg/°C	内部方法
补充信息	额定值 单位制	测试方法
CSA Rating (840.0 µm)	A00	CSA F-1
注射	额定值 单位制	
干燥温度	130 到 140 °C	
干燥时间	3.0 到 4.0 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	
料斗温度	20 到 30 °C	
Injection Feed Temperature	60 到 80 °C	
料筒后部温度	290 到 300 °C	
料筒中部温度	310 到 320 °C	
料筒前部温度	330 到 340 °C	
Injection Zone 4 Temperature	330 到 340 °C	
射嘴温度	310 到 330 °C	
加工 (熔体) 温度	330 °C	
模具温度	140 到 160 °C	
注射速度	快速	
背压	< 3.00 MPa	
Hot Runner	330 到 340 °C	
Screw Speed		
2.50 cm	120	
4.00 cm	75	
5.50 cm	50	

备注

¹ UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。

² 一般属性：这些不能被视为规格。

³ at Break

⁴ 10°C/min

购买地点

供应商

Celanese Corporation

Florence, KY USA

电话: 800-833-4882

Web: <http://www.celanese.com/engineered-materials>

分销商

Amco Polymers

电话: 800-262-6685

Web: <http://www.amcopolymers.com/>

供货地区: North America

Channel Prime Alliance

电话: 800-247-8038

Web: <http://www.channelpa.com/>

供货地区: North America

Entec Polymers

电话: 833-319-0299

Web: https://www.entecpolymers.com/?utm_source=ul&utm_medium=paid%20association&utm_campaign=entec%20%7C%20entec%201&utm_term=ul%20%7C%20where%20to%20buy

供货地区: North America

RESINEX Group

RESINEX is a Pan European distribution company. Contact RESINEX for availability of individual products by country.

电话: +32-14-672511

Web: <http://www.resinex.com/>

供货地区: Europe

