

产品介绍

聚醚砜薄片，例如用于薄膜应用和涂料。
根据ISO 1043-1: PESU的缩写名称

物理形态和储存

Ultrason® 片状颗粒以袋装和桶装。堆密度约0.25g/cm³到0.35g/cm³。Ultrason® 可以无限期地保存在未破损的袋中。Ultrason® 吸水很快，因此，材料在加工前至少在130到150 °C真空烘箱或除湿式干燥机干燥4小时。

安全

从我们经验和资料得知，正确地处理和合理地使用产品不会有任何健康危险。

考虑到加工Ultrason® 的高温，在处理机器、模具、产品和料筒中熔体时需要比其它材料更加小心。如果对机器的加热能力有疑问，请咨询设备厂商。

任何注塑过程中分解的材料必须对空注射，同时降低料筒温度。这过程中有害气体可以通过快速冷却来减少：如放入水中。如果分解的材料射不出，料筒内会产生压力，尤其用阀式喷嘴时。建立起来的高压会通过喷嘴或料斗猛烈释放，在注射过程中可能爆炸。

Ultrason® 在加工过程中，如果注意了正常预防，在不超过温度上限390 °C情况下不会形成有害蒸汽。和其他热塑性塑料一样，Ultrason® 在过热情况下会产生分解，如熔体温度过高或在料筒停留时间太长，或机器清洗过程中燃烧残留。加工时粉尘浓度必须符合要求如：德国MAK值。

工作场所须通风，最好将排气系统安装于料筒上方。除此之外，所有事故预防措施必须严格执行。在塑化单元损坏需要拆下，一定不能在塑化单元还热时进行。进一步安全资料请查看各产品的安全数据表MSDS。

注

本资料内容基于本公司目前掌握的知识和经验。由于存在很多因素可能影响我们产品的应用和加工，应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。我们产品的使用者应确保遵守所有权及现有的法律法规。

有关BASF产品有效性，请联系我们或我们的销售代理。

产品信息⁴⁾

未着色产品的典型值，在23 °C下¹⁾

特征	测试方法 ²⁾	单位	代表值 ³⁾
特征			
树脂缩写	-	-	PESU
粘数	ISO 307, 1157, 1628	cm ³ /g	82
玻璃化转变温度, DSC (10 °C/min)	ISO 11357-1/-2	°C	225
饱和吸湿率,在标准环境下23 °C /50%相对湿度	类似 ISO 62	%	1
密度, Apparent density	ISO 60	g/cm ³	0.3
机械性能			
拉伸模量	ISO 527-1/-2	MPa	2700
屈服应力, 50 mm/min	ISO 527-1/-2	MPa	90
屈服伸长率, 50 mm/min	ISO 527-1/-2	%	6.7
热性能			
热变形温度, 1.8MPa负荷 (HDT A)	ISO 75-1/-2	°C	207
分子量			
分子量 Mw (GPC in DMF, PS standard)	-	g/mol	50000
Mw/Mn (GPC in DMF)	-	-	3.5

注

1) 对于只提供着色粒子的产品,测定值针对表中所指定的特殊色。

2) 表本依照CAMPUS归定。

3) 星符号 (*) 出现在定量性能参数值的位置表示“不合适”的值。