



Paryls®PPSU F1250 NC

Beschreibung	Verarbeitung
- unverstärktes Polyphenylsulfon - mittelviskos - Granulat / transparent (Eigenfarbe: Bernstein-hell bzw. Goldgelb)	- Spritzguss - Extrusion - Blasformen
Schlüsselkriterien	Anwendungsbeispiele
- hervorragende Dehnbarkeit / gute Schlagzähigkeit - fähig zu 1.000+X Zyklen im Autoklaven - Inhärent flammwidrig / intrinsisch gute FST-Eigenschaften - BPA-frei	- Getränke- und Nahrungsmittleproduktion/-zubereitung - Pressfittings - Sterilisationsbehälter - Chirurgie- und Dentalinstrumente
Konformitäten	Verpackung
FDA, 10/2011, REACH, SVHC, RoHS, ISO 10993, UL Yellow card, etc.	25 kg Originalsäcke

Eigenschaften	Properties	Test standard	Test conditions	Value	Unit
Mechanische	Mechanical				
Streckspannung	Tensile strength	ISO 527 -1/-2	-	74	MPa
Zug-E-Modul	Tensile modulus	ISO 527 -1/-2	-	2.280	MPa
Streckdehnung	Tensile elongation at yield	ISO 527 -1/-2	-	7,8	%
Reißdehnung	Tensile elongation at break	ISO 527 -1/-2	-	>55	%
Biegefestigkeit	Flexural strength	ISO 178	-	95	MPa
Biegemodul	Flexural modulus	ISO 178	-	2.480	MPa
IZOD Kerbschlagzähigkeit gekerbt	Notched IZOD Impact strength	ISO 180/A	-	68	kJ/m ²
Thermische	Thermal				
HDT A (Wärmeformbeständigkeit)	HDT A - Heat Deflection Temp.	ISO 75 -1/-2	1,80 MPa	196	°C
Glasübergangstemperatur, DSC	Tg, DSC	ISO 11357 -1/-2	10°C/min	220	°C
Brennverhalten	Flammability				
Brennverhalten	Flammability	UL94	d = 1,5 mm	V-0	-
Elektrische	Fluidity				
Spez. Durchgangswiderstand	Volume Resistivity	IEC 60093	100V	>1E13	Ω * m
Spez. Oberflächenwiderstand	Surface Resistivity	IEC 60093	100V	>1E15	Ω
Dielektrizitätszahl	Dielectric Constant	IEC 60250	@100HZ	3,8	-
			@1MHZ	3,7	-
Dielektrischer Verlustfaktor	Dissipation factor	IEC 60250	@100HZ	15	E-4
			@1MHZ	86	E-4
Durchschlagfestigkeit K20/K20	Dielectric Strength	IEC 60243-1	60*60*1mm ³	44	KV/mm
Vergleichszahl der Kriechwegbildung	CTI	IEC 60112	-	150	-
Allgemeine	General				
MFR	Melt Flow Rate	ISO 1133	380°C/2,16 kg	18 - 28	g/10 min
Dichte	Density	ISO 1183	-	1,29	g/cm ³
Wasseraufnahme	Water absorption, Equilibrium	ISO 62	23°C/50% r. h.	0,35	%
Schwindung in Fließrichtung	Mold shrinkage flow	ISO 2577, 294-4	-	0,6	-
Schwindung quer zur Fließrichtung	Mold shrinkage vertical	ISO 2577, 294-4	-	0,7	-



Paryls®PPSU F1250 NC

Allgemeine Verarbeitungshinweise

Vortrocknung (unbedingt notwendig)	4 - 6 h	135 - 170°C	Vakuum- oder Trockenlufttrockner	-
Taupunkteinstellung	-	-32°C	-	-
Restfeuchte	-	< 0,06 % (600 ppm)	-	-

Verarbeitungstemperatur	Spritzguss / Extrusion	350° - 390°C	-	-
Werkzeugtemperatur	Spritzguss / Extrusion	140 - 180°C	-	-
Spritzdruck	Spritzguss	1.200 – 1.700 bar	Typisch: 1.500 bar	-
Einspritzgeschwindigkeit	Spritzguss	Langsam – Mittel	-	-
Staudruck	Spritzguss	4 – 8 bar	-	-
Schneckendrehzahl (abhängig von Durchmesser)	Spritzguss	40 – 80 Upm	-	-
Verarbeitungsunterbrechung				
Über Nacht	<ul style="list-style-type: none"> - Schmelze ausspritzen und die Schmelzetemperatur auf ca. 315°C absenken. - Reduzierung der Zylindertemperatur auf 150°C. 			
Einige Stunden	<ul style="list-style-type: none"> - Zylindertemperatur auf 260°C absenken 			
Komplette Reinigung	<ul style="list-style-type: none"> - Temperatur auf 315°C absenken. - Direkt anschließend mit PP/HDPE/PC (Glasfaser) (niedriger MFI!) spülen. - Temperatur auf 230°C absenken. - Eventuell zusätzlich mechanisch reinigen. <p>Bitte beachten Sie, dass es beim Spülen bzw. Reinigen zu einer starken Rauchentwicklung kommen kann, welches zur Auslösung der Brandmeldeanlage führen könnte.</p>			