

## Fortron® 1120L4

20% стекловолокно

Polyphenylene Sulfide

Celanese Corporation

### Описание материалов:

Fortron 1120L4 is a 20% glass fiber reinforced injection molding grade exhibiting excellent heat and chemical resistance, inherent flame retardancy, high hardness and stiffness at elevated temperatures.

Главная Информация			
UL YellowCard	E107854-237731		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Хорошая химическая стойкость		
	Теплостойкость, высокая		
	Высокая твердость		
	Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.47	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.48	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.70 - 1.0	%	ISO 294-4
Flow direction	0.30 - 0.60	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.020	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			
Class m	102		ASTM D785
M scale	100		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Fracture, 23°C	126	MPa	ASTM D638
Fracture	120	MPa	ISO 527-2/1A/5
Удлинение при растяжении			
Fracture, 23°C	1.8	%	ASTM D638
Fracture	1.5	%	ISO 527-2/1A/5

Флекторный модуль (23°C)	8000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	170	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (23°C)	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, annealed	280	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	260	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	255	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	2.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	5.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.60 mm)	V-0		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	130 - 140	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура бункера	20.0 - 30.0	°C	
Задняя температура	290 - 300	°C	
Средняя температура	310 - 320	°C	
Передняя температура	330 - 340	°C	
Температура сопла	310 - 330	°C	
Температура обработки (расплава)	330 - 340	°C	
Температура формы	140 - 160	°C	
Давление впрыска	50.0 - 100	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	30.0 - 70.0	MPa	
Back Pressure	0.00 - 3.00	MPa	
<b>Инструкции по впрыску</b>			
Manifold Temperature: 330 to 340°C Zone 4 Temperature: 330 to 340°C Feed Temperature: 60 to 80°C			

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

