

## Plaslube® PPS GF30 TL15

30% стекловолокно

Polyphenylene Sulfide

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

Plaslube® PPS GF30 TL15 is a Polyphenylene Sulfide (PPS) product filled with 30% glass fiber. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Flame Rated

Lubricated

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант		
Характеристики	Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.68	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.20	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.030	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	121		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	132	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	10000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	171	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
vs. Steel - Dynamic	0.17		
vs. Steel - Static	0.15		
Коэффициент износа	220	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	ASTM D3702
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	69	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	260	°C	
1.8 MPa, Unannealed	260	°C	

CLTE-Поток	2.7E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопrotивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность <sup>1</sup>	20	kV/mm	ASTM D149
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.50 mm)	V-0		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	163	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	288 to 304	°C	
Средняя температура	316 to 343	°C	
Передняя температура	310 to 332	°C	
Температура сопла	316 to 332	°C	
Температура обработки (расплава)	324 to 338	°C	
Температура формы	129 to 163	°C	

#### NOTE

1. Method A (Short-Time)

\* 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.

Свяжитесь с нами

## 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

