

TES J-50/30/FR

30% стекловолокно

Polycarbonate

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

Molding Parameters:

4 hours recommended for high tensile strength and smooth surface finish, or for vacuum metalizing.

The dry temperature at 16 hours is 180°F.

For 2-zone machines, the rear temperature is 550-590°F, and the front temperature is 540-560°F.

Главная Информация			
UL YellowCard	E253782-484567		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая жесткость		
	Хорошая прочность		
	Высокая термостойкость		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.45	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток			ASTM D955
3.18 mm	0.20	%	
6.35 mm	0.30	%	
Поглощение воды (24 hr)	0.17	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	85		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	7580	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	114	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C)	8270	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Break, 23°C)	162	MPa	ASTM D790
Прочность на сжатие	145	MPa	ASTM D695

Прочность сдвига	65.5	MPa	ASTM D732
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 6.35 mm)	110	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	152	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	1.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
RTI Elec (1.47 mm)	125	°C	UL 746
RTI Imp (1.47 mm)	115	°C	UL 746
RTI Str (1.47 mm)	125	°C	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.59 mm)	V-0		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	277 to 288	°C	
Средняя температура	288 to 310	°C	
Передняя температура	282 to 293	°C	
Температура сопла	277 to 293	°C	
Температура обработки (расплава)	282 to 299	°C	
Температура формы	71.1 to 87.8	°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.

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



WeChat