

## Plaslube® PPS GF30 SL2

Стекловолокно

Polyphenylene Sulfide

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

Plaslube® PPS GF30 SL2 is a Polyphenylene Sulfide (PPS) product filled with glass fiber. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Flame Rated

Lubricated

Wear Resistant

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Добавка	PTFE силиконовая смазка		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.58	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.35	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.020	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	122		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	107	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	1.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	10700	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	159	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
vs. Steel - Dynamic	0.16		
vs. Steel - Static	0.14		
Коэффициент износа	160	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)	85	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	266	°C	
1.8 MPa, Unannealed	260	°C	
CLTE-Поток	1.6E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность <sup>1</sup>	22	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

