

PRL PPX-G10

10% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS

Polymer Resources Ltd.

Описание материалов:

PRL PPX-G10 is a Polyphenylene Ether + PS (PPE+PS) product filled with 10% glass fiber. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

RoHS Compliant

Heat Resistant

Hydrolytically Stable

Moisture Resistant

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Гидролитически стабильный		
	Низкое поглощение воды		
	Средняя термостойкость		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.14	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/11.6 kg)	1.0 to 8.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.20 to 0.50	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (L-Scale)	104		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield, 3.18 mm	72.4	MPa	
Break, 3.18 mm	72.4	MPa	
Удлинение при растяжении (Break, 3.18 mm)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль (3.18 mm)	3450	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (3.18 mm)	103	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	8.4	kJ/m ²	ISO 179/1
Зубчатый изод Impact			

-30°C, 3.18 mm	80	J/m	ASTM D256
23°C, 3.18 mm	110	J/m	ASTM D256
23°C	8.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed, 3.18 mm	127	°C	
1.8 МПа, Unannealed, 3.18 mm	121	°C	
Викат Температура размягчения	135	°C	ASTM D1525 ¹
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	104 to 110	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Задняя температура	260 to 304	°C	
Средняя температура	271 to 310	°C	
Передняя температура	282 to 316	°C	
Температура обработки (расплава)	288 to 316	°C	
Температура формы	71.1 to 104	°C	

NOTE

1. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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