

## INSTRUC PESGF30

30% стекловолокно

Polyethersulfone

Infinity LTL Engineered Compounds

### Описание материалов:

Instruc glass and carbon fiber reinforced, mineral and process additive filled structural compounds - Offered in all Infinity base resins  
Provide significant improvements in strength, stiffness, creep resistance, fatigue endurance and impact & dimensional stability  
Increased thermal HDTUL and long term heat resistance

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Устойчивость к усталости		
	Хорошее сопротивление ползучести		
	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая термостойкость к старению		
	Хорошая ударопрочность		
	Высокий поток		
	Высокая жесткость		
	Высокая прочность		
Средняя термостойкость			
Используется	Детали конструкции		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.60	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Удельный объем	0.625	cm <sup>3</sup> /g	
Формовочная усадка-Поток	0.20 to 0.30	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.30	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	98		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	140	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	1.0 to 3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	8270	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	193	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	85	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	640	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	216	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	2.3E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+17	ohms	ASTM D257
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.59 mm)	V-0		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	343 to 379	°C	
Температура формы	149	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.076	mm	

\* 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

