

TEDUR® L 9406-1

10% углеродное волокно; 50% стекло \ минеральное

Polyphenylene Sulfide

ALBIS PLASTIC GmbH

Описание материалов:

TEDUR®L 9406-1 is a polyphenylene sulfide (PPS) product, which contains 50% glass, mineral and 10% carbon fiber reinforced materials. It can be processed by injection molding and is available in North America, Europe or the Asia-Pacific region. TEDUR®The application areas of L 9406-1 include engineering/industrial parts and automobile industry.

Features include:

flame retardant/rated flame

Comply with REACH standard

ROHS certification

Conductivity

High stiffness

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекло \ mineral, 50% наполнитель по весу Армированный углеродным волокном материал, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Проводящий Низкий уровень защиты Жесткий, высокий		
Используется	Машина/механические детали Применение в автомобильной области Подшипник		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.83	g/cm ³	ISO 1183
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	24500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	140	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	0.70	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	23800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	210	MPa	ISO 178
Изгиб при максимальной силе	1.0	%	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	17	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	17	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	280	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	< 3.0E+2	ohms	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.75 mm)	V-0		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки-Осушитель сушилка	130 - 140	°C	
Время сушки-Осушитель сушилка	2.0 - 4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	320 - 340	°C	
Температура формы	> 140	°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

