

## TES J-50/30

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 600-650°F, and the front temperature is 580-620°F.

Главная Информация			
UL YellowCard	E253782-484565		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Устойчивость к усталости		
	Хорошее сопротивление ползучести		
	Хорошая стабильность размеров		
	Высокая термостойкость		
	Высокая прочность		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.45	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.10	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.090	%	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)	8270	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	134	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	2.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C)	7580	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Break, 23°C)	172	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 6.35 mm)	160	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, Unannealed	152	°C	
1.8 MPa, Unannealed	143	°C	
RTI Elec			UL 746
1.47 mm	75.0	°C	
3.05 mm	75.0	°C	
RTI Imp			UL 746
1.47 mm	75.0	°C	
3.05 mm	75.0	°C	
RTI Str			UL 746
1.47 mm	75.0	°C	
3.05 mm	75.0	°C	

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
1.47 mm	V-2	
3.05 mm	V-0	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Задняя температура	299 to 316	°C
Средняя температура	310 to 343	°C
Передняя температура	316 to 332	°C
Температура сопла	310 to 332	°C
Температура обработки (расплава)	304 to 329	°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

