

4PET® 9L22120 H

20% стекловолокно

Polyethylene Terephthalate

4Plas

Описание материалов:

4PET 9L22120 H is a Standard Flow 20% Glass Fibre Reinforced Heat Stabilised PET

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Термическая стабильность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.48	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (270°C/2.16 kg)	45	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Vertical flow direction	1.0	%	
Flow direction	0.30	%	
Поглощение воды ¹ (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.20	%	ISO 62
Moisture Content	< 1000	ppm	ISO 960
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	8000	MPa	ISO 527-2/5
Tensile Stress (Break, 23°C)	120	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.5	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-30°C	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	7.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1U
-30°C	25	kJ/m ²	ISO 180/1U
23°C	30	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	225	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	200	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	215	°C	ISO 306/B

Температура плавления ²	250	°C	ISO 11357
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index	225	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	HB		UL 94
3.20 mm	HB		UL 94
Температура зажигания провода свечения (2.00 mm)	750	°C	IEC 60695-2-13
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120 - 140	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура обработки (расплава)	270 - 290	°C	
Температура формы	90.0 - 140	°C	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	60.0 - 100	MPa	
Screw Speed	200	rpm	
Инструкции по впрыску			
Feed Throat Temperature: 50 - 70 °C Back Pressure: Low			
NOTE			
1.	24 Hrs		
2.	10 K/min		

* 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

