

G-PAEK™ 1220FE

20% PTFE Микропорошок

Polyether Ketone

Gharda Chemicals Ltd.

Описание материалов:

Product Details: Ultra High Performance Thermoplastic polymer, 20% PTFE blended in Polyether Ketone, semi-crystalline granules suitable for injection molding, easy flow, light Beige in color.

Application Areas: Suitable for high temperature applications, where higher strength & less coefficient of Friction in load-bearing applications. e.g. Valve Seats & Mechanical Seals is required. Chemically resistant to aggressive environments, suitable for valve sheet application in ball valves.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	ПТФЭ микропорошок, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая химическая стойкость		
	Хороший поток		
	Хорошая прочность		
	Высокая термостойкость		
	Полукристаллический		
Используется	Высокотемпературные приложения Клапаны/Детали Клапана		
Внешний вид	Бежевый		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.40	g/cm ³	
Формовочная усадка ¹			
Flow	1.4	%	
Across Flow	1.9	%	
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.040	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	81		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	3600	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield, 23°C)	85.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C)	4100	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	164	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	45	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact	No Break		ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	167	°C	ASTM D648
Температура непрерывного использования	280	°C	UL 746B
Температура перехода стекла	152	°C	ASTM D3418
Температура плавления	372	°C	ASTM D3418
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (0.800 mm)	V-0	UL 94	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	150	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Температура бункера	60.0 to 80.0	°C	
Температура сопла	420	°C	
Температура обработки (расплава)	390 to 420	°C	
Температура формы	200 to 220	°C	
NOTE			

1. 410°C nozzle, 220°C Mold

* 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

