

Fortron® 1130L0

30% стекловолокно

Polyphenylene Sulfide

Celanese Corporation

Описание материалов:

Fortron 1130L0 is a 30% glass-reinforced extrusion grade. It exhibits excellent heat and chemical resistance, good electrical properties and is inherently flame-retardant. The high hardness and rigidity at elevated temperatures allows for good load bearing performance. This product has good weldability due to the modest filler level. 1130L0 is used to produce rods and slabs.

Главная Информация			
UL YellowCard	E107854-237732		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий Свариваемый Хорошая электрическая производительность Хорошая химическая стойкость Высокая твердость Огнестойкий		
Используется	Бар Компрессионная пластина		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Экструзия		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11000	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	160	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	10400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	255	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact (23°C)	9.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	255	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла ¹	90.0	°C	ISO 11357-2

Температура плавления ²	280	°C	ISO 11357-3
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+16	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+18	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.380 mm)	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	130 - 140	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура бункера	20.0 - 30.0	°C	
Задняя температура	290 - 300	°C	
Средняя температура	310 - 320	°C	
Передняя температура	330 - 340	°C	
Температура сопла	310 - 330	°C	
Температура обработки (расплава)	330 - 340	°C	
Температура формы	140 - 160	°C	
Давление впрыска	50.0 - 100	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	30.0 - 70.0	MPa	
Back Pressure	0.00 - 3.00	MPa	

Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 330 to 340°C Zone 4 Temperature: 330 to 340°C Feed Temperature: 60 to 80°C

NOTE

- 10°C/min
- 10°C/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

