

TES J-50/30/RG

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			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хороший поток		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток			ASTM D955
3.18 mm	0.10	%	
6.35 mm	0.30	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	117	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C)	6550	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Break, 23°C)	141	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	130	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	140	°C	ASTM D648
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
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

