

SUPREME Specialty PS SP6530

Specialty Polystyrene

Supreme Petrochem Ltd.

Описание материалов:

SUPREME Specialty PS SP6530 is a special polystyrene product. It is available in North America, Africa and the Middle East, Europe or Asia Pacific. The application areas of SUPREME Specialty PS SP6530 include housing and commercial/office supplies. The main characteristics are: flame retardant/rated flame.

Главная Информация			
Характеристики	Антистатические свойства Хорошая окраска		
Используется	Электрический корпус Бизнес-оборудование		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (23°C, 3.20 mm, Injection Molded)	22.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 23°C, 3.20 mm, Injection Molded)	40	%	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C, 3.20 mm, Injection Molded)	1950	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C, 3.20 mm, Injection Molded)	40.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm, Injection Molded)	70	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm, Injection Molded)	71.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	89.0	°C	ASTM D1525 ³
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости (23°C, 3.20 mm)	1.0E+14	ohms·cm	ASTM D257

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94

Дополнительная информация

Surface Resistivity, ASTM D257, 23°C, 3.2 mm, injection molded: 1E13 to 1E14 ohmsVolume Resistivity, ASTM D257, 23°C, 3.2mm, injection molded: 1E14 to 1E15 ohm-cm

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60.0 - 80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Температура обработки (расплава)	< 230	°C
Температура формы	40.0 - 60.0	°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60.0 - 80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Температура расплава	< 230	°C

Инструкции по экструзии

Mold Temp: 40 to 60°C

NOTE

1. 50 mm/min
2. 50 mm/min
3. □□ В (120°C/h), □ □1 (10N)

* 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

