

## TECACOMP® PPS TRM PVX black 4008

Углеродное волокно

Polyphenylene Sulfide

Ensinger GmbH

### Описание материалов:

Main features

very good bearing and wear properties

Target Industries

automotive industry

mechanical engineering

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Добавка	Смазка		
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию Смазка		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.49	g/cm <sup>3</sup>	
Видимая плотность	0.65	g/cm <sup>3</sup>	ISO 60
Массовый расход расплава (MFR) (316°C/2.16 kg)	45	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (316°C/2.16 kg)	35.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow	0.58	%	ISO 294-4
Flow	0.21	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	< 0.10	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	12500	MPa	ISO 527-2/50
Tensile Stress	130	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	1.0	%	ISO 527-2/50
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	285	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	270	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла	90.0	°C	DIN 53765
Температура плавления	280	°C	DIN 53765
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: 23 to 80°C	1.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 80°C	4.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность			
-- 1	0.50	W/m/K	DIN EN 821
-- 2	0.90	W/m/K	DIN EN 821
Service Temperature			
long term	230	°C	
short term	260	°C	

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+5	ohms-cm	ISO 3915

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Классификация воспламеняемости	V-0		IEC 60695-11-10, -20

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	140 - 150	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Температура обработки (расплава)	300 - 350	°C
Температура формы	140 - 160	°C

NOTE	
1.	Through-plane
2.	In-plane

\* 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

