

VECTRA® V143XL

40% стекловолокно

Liquid Crystal Polymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

LCP/PPS blend. Maintains most of the characteristics of E130i with improved weldline strength and flatness in certain geometries. 40% glass reinforced.

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1 : LCP

Inherently flame retardant.

Главная Информация			
UL YellowCard	E83005-272087		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	LCP		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.67	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.60	%	ISO 294-4
Flow direction	0.30	%	ISO 294-4
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.044	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.015	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	16000	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	150	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.3	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	15700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	225	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	260	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	335	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	8.0E-6	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Lateral	3.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+17	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	33	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость			
1 MHz	3.50		IEC 60250
2.05 GHz	4.30		Internal method
Коэффициент рассеивания			
1 MHz	0.016		IEC 60250
2.05 GHz	7.0E-3		Internal method
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	150	°C	
Время сушки	4.0 - 24	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Температура бункера	20.0 - 30.0	°C	
Задняя температура	315 - 325	°C	
Средняя температура	320 - 330	°C	
Передняя температура	325 - 335	°C	
Температура сопла	335 - 345	°C	
Температура обработки (расплава)	335 - 345	°C	
Температура формы	80.0 - 120	°C	
Давление впрыска	50.0 - 150	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	50.0 - 150	MPa	
Back Pressure	0.00 - 3.00	MPa	

Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 335 to 345°C Zone 4 Temperature: 330 to 340°C Feed Temperature: 60 to 80°C

NOTE

1. 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

