

## 4PET® 9L22120 HL

20% стекловолокно

Polyethylene Terephthalate

4Plas

### Описание материалов:

4PET 9L22120 HL is a Standard Flow 20% Glass Fibre Reinforced Heat Stabilised, Lubricated PET

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	Смазка		
Характеристики	Термическая стабильность		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.48	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			
Vertical flow direction	1.0	%	
Flow direction	0.30	%	
Поглощение воды <sup>1</sup> (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.20	%	ISO 62
Moisture Content	< 800	ppm	ISO 960
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	8000	MPa	ISO 527-2/5
Tensile Stress (Break, 23°C)	120	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.5	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-30°C	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	230	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	200	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	220	°C	ISO 306/B
Температура плавления <sup>2</sup>	250	°C	ISO 11357

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index	215	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	HB		UL 94
3.20 mm	HB		UL 94
Температура зажигания провода свечения (2.00 mm)	750	°C	IEC 60695-2-13

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120 - 140	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура обработки (расплава)	270 - 290	°C
Температура формы	90.0 - 140	°C
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	60.0 - 100	MPa
Screw Speed	200	rpm

#### Инструкции по впрыску

Feed Throat Temperature: 50 - 70 °C Back Pressure: Low

#### NOTE

1. 24 Hrs
2. 10 K/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

