

RAMTAL PM3007G5

25% стекловолокно

Acetal (POM) Copolymer

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

25% GLASS-FIBER REINFORCED POLYACETAL FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 25% наполнитель по весу		
Рейтинг агентства	EC 2002/96/EC (WEEE)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.58	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	8.5	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	0.40 - 1.0	%	ASTM D955
--	0.40 - 1.0	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	0.20	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	0.20	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.30	%	ASTM D570, ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			
Class r	99		ASTM D785
R scale	99		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	110	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	2.5	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	7000	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	200	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	80	J/m	ASTM D256
23°C	8.0	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			

0.45 MPa, not annealed	165	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	160	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Температура плавления	166	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	20	kV/mm	IEC 60243-1

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	HB		UL 94
Воспламеняемость	40	mm/min	FMVSS 302

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Задняя температура	175 - 200	°C
Средняя температура	180 - 205	°C
Передняя температура	190 - 210	°C
Температура формы	60.0 - 110	°C
Давление впрыска	70.0 - 105	MPa
Удерживающее давление	35.0 - 85.0	MPa
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa
Screw Speed	60 - 90	rpm

Инструкции по впрыску

Fill Speed: 25 to 50 mm/sec

* 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

