

Luranyl® KR 2460/3-2

Polyphenylene Ether + PS

ROMIRA GmbH

Описание материалов:

PPE+PS-I Blend with halogen free flame retardant; high GWIT

Главная Информация	
Добавка	Огнестойкий
Характеристики	Без галогенов
	Огнестойкий
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/21.6 kg)	10.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка (23°C, 3.20 mm)	0.30 - 0.50	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.10	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2900	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	88.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	15	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (23°C)	3000	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
	-30°C	No Break	ISO 179/1eU
	23°C	No Break	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	120	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	155	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (23 to 80°C)	4.0E-5 - 5.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.20	W/m/K	DIN 52612

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость (1.60 mm)	V-0	UL 94
-------------------------	-----	-------

Температура зажигания провода свечения (2.00 mm)	775	°C	IEC 60695-2-13
--	-----	----	----------------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Температура обработки (расплава)	260 - 290	°C
Температура формы	60.0 - 100	°C
Скорость впрыска	Moderate	
Screw Speed	12 - 18	rpm

Инструкции по впрыску

Maximum Residence Time: 4 to 10 min Injection Pressure: moderate to high

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Зона цилиндра 1 темп.	240 - 270	°C
Зона цилиндра 2 температура.	240 - 270	°C
Зона цилиндра 3 темп.	240 - 270	°C
Зона цилиндра 4 темп.	240 - 270	°C
Зона цилиндра 5 темп.	240 - 270	°C
Температура расплава	< 270	°C

Инструкции по экструзии

Maximum Residence Time: 4 to 10 min

NOTE

1. 2.0 mm/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

