

## Luranyl® KR 2402

Polyphenylene Ether + PS

ROMIRA GmbH

### Описание материалов:

PPE+PS-I Blend with balanced combination of impact resistance and rigidity for parts with special demands on heat resistance

Главная Информация	
UL YellowCard	E148878-100122019
Характеристики	Хорошая ударпрочность Термическая стабильность, хорошая
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.06	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/21.6 kg)	30.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка (23°C, 3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.10	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	64.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield, 23°C)	5.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный стресс <sup>1</sup> (23°C)	105	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	25	kJ/m <sup>2</sup>	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)	119	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	136	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (23 to 80°C)	6.0E-5 - 7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Теплопроводность	0.18	W/m/K	DIN 52612
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80.0 - 100	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Рекомендуемый Макс измельчения	5	%	
Температура обработки (расплава)	260 - 300	°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 - 100	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.050	%
Зона цилиндра 1 темп.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 2 температура.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 3 темп.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 4 темп.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 5 темп.	240 - 280	°C
Температура расплава	< 280	°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

