

Fortron® ICE 717F

Стекло BeadMineral

Polyphenylene Sulfide

Celanese Corporation

Описание материалов:

Fortron ICE 717F is a glass/mineral reinforced material with superior fuel resistance. It is specially designed to work in the environment of high temperature and high ethanol content. It offers excellent physical properties similar to those of the Fortron standard glass/mineral reinforced products.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Микро стеклянная бусина \ Минеральная		
Характеристики	Топливное сопротивление		
	Теплостойкость, высокая		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.98	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.18 - 0.23	%	ISO 294-4
Flow direction	0.11 - 0.16	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.19	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	102		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break)	135	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.1	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	18500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	210	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	4.9	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	24	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	22	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-30°C	5.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	6.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	22	kJ/m ²	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
1.8 MPa, not annealed	277	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	235	°C	ISO 75-2/C
Температура перехода стекла ¹	90.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ²	280	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	1.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	3.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	130 - 140	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	20.0 - 30.0	°C
Задняя температура	290 - 300	°C
Средняя температура	310 - 320	°C
Передняя температура	330 - 340	°C
Температура сопла	310 - 330	°C
Температура обработки (расплава)	330 - 340	°C
Температура формы	90.0 - 160	°C
Давление впрыска	50.0 - 100	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	30.0 - 70.0	MPa
Back Pressure	0.00 - 3.00	MPa

Инструкции по впрыску

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

NOTE

1. 10°C/min
2. 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

