

Ultrason® E 2010 C6

30% углеродное волокно

Polyethersulfone

BASF Corporation

Описание материалов:

Medium viscosity injection moulding grade with high rigidity and strength, 30 % carbon fiber reinforced.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая жесткость		
	Высокая прочность		
	Средняя вязкость		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PESU-CF		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.47	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.70 to 0.80	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/10.0 kg)	15.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Across Flow	0.35	%	
Flow	0.15	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	1.7	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.60	%	
Номер вязкости ¹	56.0	cm ³ /g	ISO 307
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 961/30)	227	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	22000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	185	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	1.5	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA

-30°C	6.5	kJ/m ²	
23°C	7.5	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	40	kJ/m ²	
23°C	40	kJ/m ²	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	225	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла ²	225	°C	ISO 11357-2
CLTE-Поток			
23 to 80°C	4.0E-6	cm/cm/°C	ISO 11359-2
180°C	4.0E-6	cm/cm/°C	DIN 53752

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+3	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости ³	1.9	ohms-cm	ISO 3915

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	140	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	80.0	°C
Задняя температура	350	°C
Средняя температура	360	°C
Передняя температура	370	°C
Температура сопла	370	°C
Температура обработки (расплава)	350 to 390	°C
Температура формы	150 to 190	°C
Screw Speed	< 300	mm/sec

NOTE

- | | |
|----|---|
| 1. | in 0,01 g/ml Phenol/1,2, ortho-Dichlorbenzol, 1:1 |
| 2. | 10°C/min |
| 3. | 4 point method |

* 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

