

PRL PPX-FR6

Polyphenylene Ether + PS

Polymer Resources Ltd.

Описание материалов:

PRL PPX-FR6 is a Polyphenylene Ether + PS (PPE+PS) product. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Flame Rated

RoHS Compliant

Flame Retardant

Halogen Free

Heat Resistant

Главная Информация			
UL YellowCard	E113219-219257		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Бром бесплатно		
	Без хлора		
	Огнестойкий		
	Средняя термостойкость		
	Саморегулирование		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Номер файла UL	E113219		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/11.6 kg)	4.0 to 8.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 3.18 mm	0.50 to 0.70	%	
Across Flow : 3.18 mm	0.50 to 0.70	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield, 3.18 mm	62.1	MPa	
Break, 3.18 mm	55.2	MPa	
Удлинение при растяжении (Break, 3.18 mm)	20	%	ASTM D638
Флекторный модуль (3.18 mm)	2620	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (3.18 mm)	110	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	13	kJ/m ²	ISO 179/1
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	160	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (3.18 mm)	22.6	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.18 mm	127	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.18 mm	121	°C	
Викат Температура размягчения	141	°C	ASTM D1525 ¹
RTI Elec			UL 746
1.50 mm	65.0	°C	
3.00 mm	65.0	°C	
RTI Imp			UL 746
1.50 mm	65.0	°C	
3.00 mm	65.0	°C	
RTI Str			UL 746
1.50 mm	65.0	°C	
3.00 mm	65.0	°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	V-0		
3.00 mm	V-0		
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	104 to 110	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Задняя температура	249 to 299	°C	
Средняя температура	260 to 304	°C	
Передняя температура	271 to 310	°C	
Температура обработки (расплава)	288 to 316	°C	
Температура формы	71.1 to 98.9	°C	
NOTE			

1. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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.

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

