

VESTORAN® 1900GF20

20% стекловолокно

Polyphenylene Ether

Evonik Industries AG

Описание материалов:

Modified polyphenylene ether (PPE), heat resistant, glass fiber-reinforced, suitable for plastic/rubber composites manufactured by the K&K process VESTORAN is the registered trademark of Evonik Degussa GmbH for molding compounds containing poly-2,6-dimethyl-1,4-phenylene ether as polymeric constituent (polyphenylene ether, PPE, also referred to as PPO).

As a material of amorphous structure VESTORAN 1900GF20 shows very small mold, shrinkage. Therefore molded parts have a very low tendency to warp.

Moldings of VESTORAN 1900GF20 are dimensionally stable and hydrolysis resistant even in hot water, but are more sensitive to organic solvents than semi-crystalline plastics. VESTORAN 1900GF20 is resistant to aqueous alkalines and acids, certain alcohols, and glycol solutions.

Glass fiber reinforcement of this molding material combines outstanding heat deflection temperature under load with high strength and rigidity.

The even smaller shrinkage compared to non-reinforced VESTORAN depends on the orientation of the glass fibers in the molded parts.

VESTORAN 1900GF20 is particularly suitable for the adhesion promoter-free manufacturing of plastic/rubber composites by the Evonik Degussa GmbH-patented K&K process.

Compared to VESTORAN 1900, VESTORAN 1900GF20 offers higher rigidity and strength.

Colored material contains only cadmiumfree pigments.

Главная Информация			
UL YellowCard	E100203-217731		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	<p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Низкий уровень защиты</p> <p>Жесткий, высокий</p> <p>Высокая прочность</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Сопротивление щелочи</p> <p>Устойчив к воздействию алкоголя</p> <p>Теплостойкость, высокая</p> <p>Сопротивление гидролизу</p> <p>Стойкость к кислоте</p> <p>Низкое сжатие</p> <p>Аморфный</p>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.19	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/21.6 kg)	15.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка ¹			ISO 294-4

Vertical flow direction	0.60	%	ISO 294-4
Flow direction: 80°C, 2.00mm	0.50	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5600	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	110	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	5700	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C, complete fracture	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
0°C, complete fracture	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C, complete fracture	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C, complete fracture	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
0°C, complete fracture	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, complete fracture	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 МПа, not annealed	190	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	185	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	200	°C	ISO 306/A
--	190	°C	ISO 306/B
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности ²	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	33	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость			IEC 60250
100 Hz	2.90		IEC 60250
1 MHz	2.70		IEC 60250
Коэффициент рассеивания			IEC 60250
100 Hz	8.0E-4		IEC 60250
1 MHz	1.8E-3		IEC 60250
Comparative Tracking Index			IEC 60112
Solution a ³	175	V	IEC 60112
Solution a	200	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.800 mm	HB		UL 94

1.60 mm	HB		UL 94
Индекс кислорода	29	%	ISO 4589-2
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Electrolytical Corrosion - Step	A1		IEC 60426
Относительная прочность сварной линии	60	%	ISO 527
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 110	°C	
Время сушки	< 2.0	hr	
Задняя температура	280	°C	
Средняя температура	300	°C	
Передняя температура	320	°C	
Температура сопла	320	°C	
Температура обработки (расплава)	310 - 340	°C	
Температура формы	125	°C	
Давление впрыска	80.0 - 160	MPa	
Back Pressure	0.500 - 1.00	MPa	
Отношение винта L/D	20.0:1.0		
Коэффициент сжатия винта	2.0 : 1.0 - 3.0 : 1.0		
Глубина вентиляционного отверстия	0.050	mm	

Инструкции по впрыску

Nozzle: Diameter min. 3 mm Holding pressure: 50 to 80% of injection pressure Hydraulic back pressure: 5 to 10 bar, no decompression (specific back pressure 50 to 100 bar)

NOTE

- | | |
|----|---|
| 1. | determined on 2 mm sheets with film gate at rim mold temperature 80°C |
| 2. | Roa |
| 3. | 100 drop value |

* 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

