

RAMSHINE PV300G6

30% стекловолокно

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

30% GLASS-FIBER REINFORCED, HEAT RESISTANCE AND MINIMAL MOULD SHRINKAGE ABS FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Термическая стабильность Низкое сжатие		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			
220°C/10.0 kg	8.0	g/10 min	ASTM D1238
300°C/1.2 kg	8.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	0.10 - 0.20	%	ASTM D955
--	0.10 - 0.20	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	0.12	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	0.12	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			
Class r	115		ASTM D785
R scale	115		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	90.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	8000	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	115	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	80	J/m	ASTM D256

23°C	8.0	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	101	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+18	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	НВ		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0 - 3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	200 - 220	°C	
Средняя температура	205 - 220	°C	
Передняя температура	220 - 250	°C	
Температура формы	60.0 - 90.0	°C	
Давление впрыска	70.0 - 105	МПа	
Удерживающее давление	35.0 - 70.0	МПа	
Back Pressure	0.350 - 0.700	МПа	
Screw Speed	60 - 90	rpm	

Инструкции по впрыску

Fill Speed: 25 to 50 mm/sec

* 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



WeChat