

## China PPS hFR61

Стеклянный минерал

Polyphenylene Sulfide

Sichuan Deyang Chemical Co., Ltd

### Описание материалов:

PPS-hFR61 is filled PPS compound, which is filled with mineral and glass fiber based on the PPS resin. It shows excellent electrical insulation properties, arc resistance, high-temperature resistance, inherent flame resistance, chemical resistance, high rigidity, creep resistance, low water absorption, easy processing, low mold shrinkage, good dimensional stability, and radiation resistance. Its colour is black.

Owing to its high performance and comparative low price, it is widely used in electronic, electric and military field. Such as: connectors, plugs and military electric appliances.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекло \ минеральное		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Изоляция Дуговое сопротивление Антигамма-излучение Обрабатываемость, хорошая Хорошее сопротивление ползучести Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Низкое сжатие Низкий или не впитывающий Огнестойкий		
Используется	Штепсельная Вилка Электрическое/электронное применение Электроприборы Военные применения Соединитель		
Внешний вид	Черный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.74	g/cm <sup>3</sup>	Internal method
Массовый расход расплава (MFR)	37	g/10 min	
Содержание золы	58	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Флекторный модуль	14100	MPa	Internal method
Flexural Strength	176	MPa	Internal method
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	6.5E+11	ohms	Internal method
Сопротивление громкости	1.2E+16	ohms-cm	Internal method
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	4.00		Internal method
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	1.5E-3		Internal method
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость	V-0		Internal method
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	110 - 140	°C	
Время сушки	3.0 - 5.0	hr	
Задняя температура	270 - 290	°C	
Средняя температура	300 - 320	°C	
Передняя температура	300 - 320	°C	
Температура сопла	290 - 320	°C	
Температура обработки (расплава)	160 - 180	°C	
Температура формы	100 - 150	°C	
Давление впрыска	50.0 - 100	MPa	
Back Pressure	0.100 - 1.00	MPa	
Screw Speed	40 - 100	rpm	

#### Инструкции по впрыску

Processing time: 4 to 8hr

\* 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