

Riteflex® 655HS

Thermoplastic Copolyester Elastomer

Celanese Corporation

Описание материалов:

55 Shore D Hardness heat stabilized

Главная Информация			
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Термическая стабильность		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Выдувное формование		
	Экструзия		
	Литье под давлением		

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.20	g/cm ³	ASTM D792
--	1.19	g/cm ³	ISO 1183
Удельный объем	0.842	cm ³ /g	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/2.16 kg)	9.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	1.0	%	ASTM D955
Vertical flow direction	1.7 - 2.1	%	ISO 294-4
Flow direction	1.6 - 1.9	%	ISO 294-4

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	55		ASTM D2240

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	26.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	330	%	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C)	205	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (3.5% Strain)	7.00	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C, Partial Break)	65	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			

0.45 MPa, not annealed	75.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	45.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	178	°C	ASTM D1525
Пиковая температура плавления	200	°C	ASTM D3418

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости			
--	5.0E+12	ohms-cm	ASTM D257
--	2.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность			
-- ¹	14	kV/mm	ASTM D149
--	14	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость (1 MHz)	4.00		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	0.040		IEC 60250
Comparative Tracking Index	> 600	V	IEC 60112, ASTM D3638

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый Макс измельчения	25	%
Температура бункера	20.0 - 50.0	°C
Задняя температура	200 - 215	°C
Средняя температура	205 - 230	°C
Передняя температура	205 - 230	°C
Температура сопла	205 - 235	°C
Температура обработки (расплава)	205 - 235	°C
Температура формы	20.0 - 55.0	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa

Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 205 to 235°C Zone 4 Temperature: 205 to 235°C Feed Temperature: 200 to 215°C

NOTE

- Method A (short time)

* 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

