

Generic PLA

Polylactic Acid

Generic

Описание материалов:

This data represents typical values that have been calculated from all products classified as: Generic PLA

This information is provided for comparative purposes only.

Главная Информация			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.23 - 1.24	g/cm ³	ASTM D792
23°C	1.24 - 1.26	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			
210°C/2.16 kg	6.0 - 78	g/10 min	ASTM D1238
190°C/2.16 kg	1.5 - 36	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow: 23°C	0.37 - 0.41	%	ASTM D955
23°C	0.30 - 1.1	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
23°C	2020 - 3540	MPa	ASTM D638
23°C	310 - 5620	MPa	ISO 527-2
Прочность на растяжение			
Yield, 23°C	61.0 - 65.5	MPa	ASTM D638
Yield, 23°C	15.5 - 72.0	MPa	ISO 527-2
Fracture, 23°C	48.8 - 56.2	MPa	ASTM D638
Fracture, 23°C	13.8 - 70.0	MPa	ISO 527-2
23°C	47.8 - 68.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			
Yield, 23°C	9.8 - 10	%	ASTM D638
Yield, 23°C	1.0 - 8.5	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	0.50 - 9.2	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	1.0 - 12	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
23°C	2390 - 4930	MPa	ASTM D790
23°C	305 - 9500	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
23°C	47.9 - 110	MPa	ASTM D790

23°C	9.00 - 111	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	1.4 - 5.5	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	8.5 - 24	kJ/m ²	ISO 179
Зубчатый изод Impact			
23°C	16 - 47	J/m	ASTM D256
23°C	3.4 - 6.4	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	49.7 - 52.3	°C	ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	50.0 - 120	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	48.0 - 50.2	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла			
--	56.4 - 57.5	°C	ASTM E1356
--	43.8 - 62.5	°C	DSC
Викат Температура размягчения	54.7 - 63.5	°C	ISO 306
Температура плавления	157 - 170	°C	
Пиковая температура кристаллизации (DSC)	130 - 164	°C	ASTM D3418
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	45.0 - 77.6	°C	
Время сушки	2.9 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010 - 0.30	%	
Задняя температура	150 - 185	°C	
Средняя температура	170 - 210	°C	
Передняя температура	190 - 200	°C	
Температура сопла	190 - 205	°C	
Температура обработки (расплава)	178 - 240	°C	
Температура формы	16.0 - 107	°C	
Давление впрыска	78.4 - 79.3	MPa	
Back Pressure	0.500 - 1.10	MPa	
Screw Speed	75 - 153	rpm	
Инструкции по впрыску			
This data represents typical values that have been calculated from all products classified as: Generic PLAThis information is provided for comparative purposes only.			
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	48.8 - 90.6	°C	
Время сушки	2.8 - 10	hr	

Рекомендуемая максимальная влажность	5.0E-3 - 0.30	%
Зона цилиндра 1 темп.	164 - 190	°C
Зона цилиндра 2 температура.	166 - 192	°C
Зона цилиндра 3 темп.	168 - 206	°C
Температура адаптера	170 - 199	°C
Температура расплава	190 - 230	°C
Температура матрицы	165 - 200	°C

Инструкции по экструзии

This data represents typical values that have been calculated from all products classified as: Generic PLA This information is provided for comparative purposes only.

* 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