

Fortron® 6345L4

30% стекловолокно

Polyphenylene Sulfide

Celanese Corporation

Описание материалов:

Fortron 6345L4 is 30% glass fiber/high PTFE reinforced injection molding grade. This grade, available in natural and black color, exhibits improved wear and sliding properties versus 1342L4 product.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Низкий коэффициент трения Хорошая стойкость к истиранию		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Внешний вид	Черный Натуральный цвет		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.66	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.60 - 0.90	%	ISO 294-4
Flow direction	0.30 - 0.50	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.020	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break)	150	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.9	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	10600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	230	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D1894
Dynamic ¹	0.28		ASTM D1894
Dynamic ²	0.28		ASTM D1894
Static ³	0.30		ASTM D1894
Static ⁴	0.29		ASTM D1894
With steel-dynamic ⁵	0.15		ASTM D1894
With steel-static ⁶	0.17		ASTM D1894

Коэффициент износа ⁷			ASTM D3702
416 Stainless : 32°C	148	10 ⁻¹⁰ in ³ ·min/ft·lb·hr	ASTM D3702
C-1018 Steel : 49°C	120	10 ⁻¹⁰ in ³ ·min/ft·lb·hr	ASTM D3702
C-1018 Steel : 93°C	415	10 ⁻¹⁰ in ³ ·min/ft·lb·hr	ASTM D3702

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
1.8 MPa, not annealed	260	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	190	°C	ISO 75-2/C

Интъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	130 - 140	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	20.0 - 30.0	°C
Задняя температура	290 - 300	°C
Средняя температура	310 - 320	°C
Передняя температура	330 - 340	°C
Температура сопла	310 - 330	°C
Температура обработки (расплава)	330 - 340	°C
Температура формы	140 - 160	°C
Давление впрыска	50.0 - 100	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	30.0 - 70.0	MPa
Back Pressure	0.00 - 3.00	MPa

Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 330 to 340°C Zone 4 Temperature: 330 to 340°C Feed Temperature: 60 to 80°C

NOTE	
1.	vs Fortron 1140L4, 73°F, 5 lbf, 5 in
2.	vs Fortron 6165A4, 73°F, 5 lbf, 5 in
3.	vs Fortron 6165A4, 73°F, 5 lbf, 5 in
4.	vs Fortron 1140L4, 73°F, 5 lbf, 5 in
5.	73°F, 5 lbf, 5 in
6.	73°F, 5 lbf, 5 in
7.	16 μ-in, PV2000, 40 psi, 50ft/min

* 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

