

RAMSTER PF300G8

40% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

40% GLASS FIBER REINFORCED P.B.T FOR INJECTION MOLDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 40% наполнитель по весу		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.58	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	0.27	%	ASTM D955
--	0.27	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	0.50	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	0.50	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.10	%	ASTM D570, ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	13000	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Прочность на растяжение (Yield)	145	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	2.5	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	9500	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	200	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	160	J/m	ASTM D256
23°C	16	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	220	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	210	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Температура плавления	225	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Сопrotивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	34	kV/mm	IEC 60243-1

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость (3.00 mm)	HB		UL 94
-------------------------	----	--	-------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	120	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Задняя температура	235 - 255	°C
Средняя температура	240 - 260	°C
Передняя температура	245 - 270	°C
Температура обработки (расплава)	240 - 270	°C
Температура формы	70.0 - 90.0	°C
Давление впрыска	70.0 - 105	MPa
Удерживающее давление	30.0 - 105	MPa
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa
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

