

Edgetek™ PK-30GF/000 EM BK

30% стекловолокно

Polyetheretherketone

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Edgetek® The engineering thermoplastic polymer product portfolio includes a series of standard and customizable high-performance materials. The combination includes high-temperature resistant materials for high-temperature working environments, and high-modulus/structural materials for load-bearing, high-strength applications and flame-retardant products. These polymers are made by mixing engineering thermoplastic resins with different reinforcing additives, such as carbon fiber, glass fiber and glass beads.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Теплостойкость, высокая Универсальный		
Используется	Промышленное применение Применение в автомобильной области Универсальный Применение потребительских товаров		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.48	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (400°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.20 - 0.40	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	12000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield)	180	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	3.0 - 4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	11000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	280	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm, Injection Molded)	110	J/m	ASTM D256A
Незубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	950	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 3.18 mm)	325	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	V-0		Internal method
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	150 - 160	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Температура обработки (расплава)	360 - 390	°C	
Температура формы	170 - 190	°C	

Инструкции по впрыску

Injection Pressure: MED-HIGH Hold Pressure: MED-HIGH Screw Speed: MODERATE Back Pressure: LOW

NOTE

1. Type 1, 5.1 mm/min
2. Type 1, 5.1 mm/min
3. Type 1, 5.1 mm/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

