

## TRIBOCOMP® PC GF20 TS0

20% стекловолокно; 15% PTFE волокно

Polycarbonate

EPIC Polymers

### Описание материалов:

TRIBOCOMP®PC GF20 TS0 is a polycarbonate (PC) product, which contains 15% ptfе fiber and 20% glass fiber reinforced materials. It is available in Europe. The main characteristics are: lubrication.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	PTFE волокно, 15% наполнитель по весу Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.45	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток	0.35	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.090	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			ISO 527-2
23°C	6800	MPa	ISO 527-2
90°C	6200	MPa	ISO 527-2
120°C	5500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress			ISO 527-2
Fracture, 23°C	100	MPa	ISO 527-2
Fracture, 90°C	70.0	MPa	ISO 527-2
Fracture, 120°C	55.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	5800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	145	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702
Dynamic	0.20		ASTM D3702
Static	0.18		ASTM D3702
Коэффициент износа	30.0		ASTM D3702
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	140	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	135	°C	ISO 75-2/A
CLTE-Поток (23°C)	3.6E-5	cm/cm/°C	ISO 7991
Теплопроводность	0.25	W/m/K	ISO 22007
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	ohms	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	36	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	175	V	IEC 60112

#### Дополнительная информация

The value listed as Molding Shrinkage ISO 294-4, was tested in accordance with S.O.P. methods.

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	260 - 300	°C
Средняя температура	270 - 320	°C
Передняя температура	275 - 320	°C
Температура сопла	275 - 320	°C
Температура обработки (расплава)	< 330	°C
Температура формы	90.0 - 120	°C

\* 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