

Plenco 05350 (Injection)

Графитовый порошок; Минеральный

Phenolic

Plastics Engineering Co.

Описание материалов:

PLENCO 05350 is a mineral and graphite filled phenolic molding compound, developed for seal applications. PLENCO 05350 offers excellent dimensional stability, lubricity, and low abrasion properties. 05350 is available in gray. 05350 is not recommended for electrical insulating applications.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель Графитовый порошок		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
Используется	Уплотнение		
Внешний вид	Серый		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.74	g/cm ³	ASTM D792
Видимая плотность	0.93	g/cm ³	ASTM D1895
Формовочная усадка-Поток	0.43	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.050	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	110		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	15400	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	43.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	0.30	%	ASTM D638
Флекторный модуль	12700	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	72.4	MPa	ASTM D790
Прочность на сжатие	144	MPa	ASTM D695
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	14.4	J/m	ASTM D256
Зубчатый изод Impact	16	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	180	°C	ASTM D648
Температура непрерывного использования	257	°C	ASTM D794

Дополнительная информация

The value listed as Mold Shrink, Linear-Flow, ASTM D955 was tested according to the ASTM D6289 standard. Post Shrinkage, ASTM D6289, 72hr, 120°C: 0.09% Drop Ball Impact, PLENCO Method: 37 J/m

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Рекомендуемый размер снимка	20 - 80	%
Задняя температура	66.0 - 82.0	°C
Передняя температура	82.0 - 99.0	°C
Температура обработки (расплава)	104 - 115	°C
Температура формы	165 - 182	°C
Давление впрыска	6.20 - 11.0	MPa
Back Pressure	0.300	MPa
Screw Speed	< 60	rpm
Подушка	3.00	mm

Инструкции по впрыску

Injection Time: 3-8 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



WeChat