

TECACOMP® PPS TC black 4084

Графитовое волокно

Polyphenylene Sulfide

Ensinger GmbH

Описание материалов:

Main features

high thermal conductivity

Target Industries

electrical engineering

LED lighting technology

mechanical engineering

automotive industry

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из графитового волокна		
Характеристики	Теплопроводность		
Используется	Светодиоды		
	Применение освещения		
	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.60	g/cm ³	
Массовый расход расплава (MFR) (316°C/5.0 kg)	50	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (316°C/5.0 kg)	30.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow	0.63	%	ISO 294-4
Flow	0.58	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	< 0.10	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9500	MPa	ISO 527-2/50
Tensile Stress	40.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	0.50	%	ISO 527-2/50
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура перехода стекла	90.0	°C	DIN 53765
Температура плавления	280	°C	DIN 53765
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 80°C	1.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Flow: 100 to 200°C	4.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 80°C	2.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 100 to 200°C	5.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность			DIN EN 821
-- 1	2.0	W/m/K	DIN EN 821
-- 2	7.3	W/m/K	DIN EN 821
Service Temperature			
long term	230	°C	
short term	260	°C	
Электропроводность	5.30	S/m	ISO 3915
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.4E+5	ohms	DIN EN 61340
Сопротивление громкости	19	ohms-cm	ISO 3915
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Классификация воспламеняемости	V-0		IEC 60695-11-10, -20
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	140 - 150	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Температура обработки (расплава)	300 - 370	°C	
Температура формы	140 - 200	°C	
NOTE			
1.	Through-plane		
2.	In-plane		

* 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

