

Fortron® 1115L0

15% стекловолокно

Polyphenylene Sulfide

Celanese Corporation

Описание материалов:

Fortron® 1115L0 is a 15% fiberglass-reinforced grade of polyphenylene sulfide with high melt strength suitable for blow molding and extrusion applications.

The recommended processing conditions are similar to those of our standard grades, except drying conditions are somewhat milder at 80 to 100 C for 3-4 hours.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая прочность расплава
Используется	Применение выдувного формования
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем
Метод обработки	Выдувное формование Экструзия

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.44	g/cm ³	ISO 1183
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.020	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7700	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	120	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	7500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	200	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	32	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	5.2	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
1.8 MPa, not annealed	220	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	115	°C	ISO 75-2/C

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения

Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	20.0 - 30.0	°C
Задняя температура	290 - 300	°C
Средняя температура	310 - 320	°C
Передняя температура	330 - 340	°C
Температура сопла	310 - 330	°C
Температура обработки (расплава)	330 - 340	°C
Температура формы	140 - 160	°C
Давление впрыска	50.0 - 100	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	30.0 - 70.0	MPa
Back Pressure	0.00 - 3.00	MPa

Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 330 to 340°C Zone 4 Temperature: 330 to 340°C Feed Temperature: 60 to 80°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

