

## Luranyl® KR 2462 G2

10% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS

ROMIRA GmbH

### Описание материалов:

PPE+PS-I Blend with 10% glass fibre; halogen free flame retardant; high heat resistance

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу
Добавка	Огнестойкий
Характеристики	Теплостойкость, высокая
	Без галогенов
	Огнестойкий
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.15	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/21.6 kg)	15.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка (23°C, 3.20 mm)	0.40 - 0.50	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.15	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	3800	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	82.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	4.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный стресс <sup>1</sup> (23°C)	120	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	135	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	150	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (23 to 80°C)	4.0E-5 - 5.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.21	W/m/K	DIN 52612
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.60 mm)	V-0		UL 94
Температура зажигания провода свечения (2.00 mm)	775	°C	IEC 60695-2-13

<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Температура обработки (расплава)	260 - 300	°C
Температура формы	60.0 - 100	°C
Скорость впрыска	Moderate	
Screw Speed	12 - 18	rpm

#### Инструкции по впрыску

Maximum Residence Time: 4 to 10 min Injection Pressure: moderate to high

<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Зона цилиндра 1 темп.	240 - 270	°C
Зона цилиндра 2 температура.	240 - 270	°C
Зона цилиндра 3 темп.	240 - 270	°C
Зона цилиндра 4 темп.	240 - 270	°C
Зона цилиндра 5 темп.	240 - 270	°C
Температура расплава	< 270	°C

#### Инструкции по экструзии

Maximum Residence Time: 4 to 10 min

#### NOTE

1. 2.0 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

