

TECACOMP® PET TRM black 9415

Углеродное волокно; PTFE волокно

Polyethylene Terephthalate

Ensinger GmbH

Описание материалов:

Main features

very good bearing and wear properties

Target Industries

automotive industry

mechanical engineering

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	PTFE волокно Армированный материал из углеродного волокна		
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.50	g/cm ³	
Видимая плотность	0.67	g/cm ³	ISO 60
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	85	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow	0.79	%	ISO 294-4
Flow	0.24	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.10	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	14500	MPa	ISO 527-2/50
Tensile Stress	175	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2/50
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength	25	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	255	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	235	°C	ISO 75-2/A

Температура перехода стекла	70.0	°C	DIN 53765
Температура плавления	255	°C	DIN 53765
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	1.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Flow: 80 to 110°C	8.0E-6	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Horizontal: 80 to 110°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность			DIN EN 821
-- 1	0.40	W/m/K	DIN EN 821
-- 2	1.4	W/m/K	DIN EN 821
Service Temperature			
long term	110	°C	
short term	170	°C	

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.3E+5	ohms-cm	ISO 3915

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Классификация воспламеняемости	HB		IEC 60695-11-10, -20

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	< 120	°C
Время сушки	3.0 - 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура обработки (расплава)	260 - 280	°C
Температура формы	130 - 160	°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

