

TECACOMP® TPE TC white 3975V

Керамическое волокно

Thermoplastic Elastomer

Ensinger GmbH

Описание материалов:

Main features

high thermal conductivity

electrically insulating

Target Industries

electrical engineering

LED lighting technology

mechanical engineering

automotive industry

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Керамический волокнистый наполнитель		
Характеристики	Теплопроводность Изоляция		
Используется	Светодиоды Применение освещения Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Белый		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.61	g/cm ³	
Видимая плотность	0.48	g/cm ³	ISO 60
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/10.0 kg)	25	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/10.0 kg)	15.5	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow	0.40	%	ISO 294-4
Flow	0.42	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.20	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1200	MPa	ISO 527-2/50
Tensile Stress	20.0	MPa	ISO 527-2/50

Растяжимое напряжение (Break)	4.5	%	ISO 527-2/50
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength	13	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	75.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	160	°C	DIN 53765
Удельный нагрев	1610	J/kg/°C	DIN EN 821
Теплопроводность			DIN EN 821
-- 1	2.0	W/m/K	DIN EN 821
-- 2	8.0	W/m/K	DIN EN 821
Service Temperature			
long term	70	°C	
short term	100	°C	
Thermal Diffusivity			DIN EN 821
In-plane	4.00	cSt	DIN EN 821
Through-plane	0.800	cSt	DIN EN 821
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	2.9E+12	ohms	DIN EN 61340
Сопротивление громкости	9.2E+12	ohms-cm	DIN EN 61340
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Классификация воспламеняемости	HB		IEC 60695-11-10, -20
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	70	°C	
Время сушки	2.0 - 3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Температура обработки (расплава)	190 - 230	°C	
Температура формы	90	°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

