

VECTRA® E440i

Стеклянный минерал

Liquid Crystal Polymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Mineral and glass filled grade with low warp, easy flow and smooth surface appearance.

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1 : LCP

Inherently flame retardant.

FDA compliant

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекло \ минеральное		
Характеристики	Низкий уровень защиты		
	Хорошая мобильность		
	Отличный внешний вид		
	Огнестойкий		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	LCP		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.77	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.50	%	ISO 294-4
Flow direction	0.0	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11600	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	118	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	12000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	165	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	24	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	25	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature			
1.8 MPa, not annealed	260	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	177	°C	ISO 75-2/C
Температура плавления ¹	335	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	1.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	2.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	150 - 170	°C	
Время сушки	6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Температура бункера	20.0 - 30.0	°C	
Задняя температура	315 - 325	°C	
Средняя температура	320 - 330	°C	
Передняя температура	330 - 340	°C	
Температура сопла	335 - 345	°C	
Температура обработки (расплава)	340 - 350	°C	
Температура формы	80.0 - 120	°C	
Давление впрыска	50.0 - 150	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	50.0 - 150	MPa	
Back Pressure	0.00 - 3.00	MPa	

Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 335 to 345°C Zone 4 Temperature: 330 to 340°C Feed Temperature: 60 to 80°C

NOTE

1. 10°C/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

