

Edgetek™ PK-30CF/000 EM BK

30% углеродное волокно

Polyetheretherketone

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Edgetek®The engineering thermoplastic polymer product portfolio includes a series of standard and customizable high-performance materials. The combination includes high-temperature resistant materials for high-temperature working environments, and high-modulus/structural materials for load-bearing, high-strength applications and flame-retardant products. These polymers are made by mixing engineering thermoplastic resins with different reinforcing additives, such as carbon fiber, glass fiber and glass beads.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Теплостойкость, высокая Универсальный		
Используется	Промышленное применение Применение в автомобильной области Универсальный Применение потребительских товаров		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.40	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	0.050 - 0.20	%	ASTM D955
Transverse flow	1.4 - 1.6	%	ASTM D955
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr, 3.18 mm	0.050	%	ASTM D570
Saturation	0.13	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 23°C)	89		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹ (23°C)	25000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Fracture, 23°C	240	MPa	ASTM D638
Fracture, 120°C	155	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	1.0 - 2.0	%	ASTM D638

Флекторный модуль			ASTM D790
23°C	22000	MPa	ASTM D790
120°C	19000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength			ASTM D790
23°C	370	MPa	ASTM D790
120°C	260	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm, Injection Molded)	90	J/m	ASTM D256A
--	----	-----	------------

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

Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.18 mm)	325	°C	ASTM D648
Температура перехода стекла	145	°C	DSC
Температура плавления (DSC)	343	°C	ISO 3146

Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
---	--	--	-------------

Flow: < 146°C	6.0E-6	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Flow: > 146°C	8.0E-6	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: < 146°C	5.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: > 146°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Теплопроводность			ASTM E1461
60°C ⁴	0.48	W/m/K	ASTM E1461
60°C ⁵	1.7	W/m/K	ASTM E1461

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+4 - 1.0E+5	ohms	ASTM D257
------------------------------------	-----------------	------	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость (0.800 mm)	V-0		Internal method
--------------------------	-----	--	-----------------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	150	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Температура обработки (расплава)	350 - 390	°C
Температура формы	170 - 190	°C

Инструкции по впрыску

Injection Pressure: MED-HIGH Hold Pressure: MED-HIGH Screw Speed: MODERATE Back Pressure: LOW

NOTE

1.	Type 1, 5.1 mm/min
2.	5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.1 mm/min
4.	through-plane
5.	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

