

LG PS 25SP(E)

General Purpose Polystyrene

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

LG PS 25SP(E) is a general-purpose polystyrene material. This product is available in North America, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is injection molding.

The main features of LG PS 25SP(E) are:

flame retardant/rated flame

Transparency

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

application of coating

Главная Информация	
UL YellowCard	E67171-248672
Характеристики	Высокое разрешение
Используется	Электрическое/электронное применение Нанесение покрытия
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Удельное тепло по сравнению с температурой (ISO 11403-2) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
200°C/5.0 kg	3.0	g/10 min	ASTM D1238
220°C/10.0 kg	39	g/10 min	ASTM D1238
230°C/3.8 kg	8.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.80	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	121		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹ (3.20 mm)	2880	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield, 3.20 mm)	52.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break, 3.20 mm)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (3.20 mm)	3270	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 3.20 mm)	98.1	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 6.40 mm	9.8	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	9.8	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.40mm	95.0	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	88.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	96.0	°C	ASTM D1525 ⁶

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
1.60 mm	HB	UL 94
3.20 mm	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	170 - 190	°C
Средняя температура	180 - 200	°C
Передняя температура	190 - 210	°C
Температура сопла	190 - 220	°C
Температура обработки (расплава)	190 - 220	°C
Температура формы	40.0 - 70.0	°C
Back Pressure	29.4 - 58.8	МПа
Screw Speed	30 - 60	rpm

Инструкции по впрыску

Minimum Moisture Content: 0.01%

NOTE

- 1.0 mm/min
- 50 mm/min
- 50 mm/min
- 15 mm/min
- 15 mm/min
- A (50°C/h), □□2 (50N)

* 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

