

## SUPREME Specialty PS SP6409

Specialty Polystyrene

Supreme Petrochem Ltd.

### Описание материалов:

Glaze compound

Главная Информация	
Характеристики	Подсветка Хорошая ударопрочность Хорошая прочность Хорошая прочность
Используется	Подкладка Универсальный Сборное стекло
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1640
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
--	-----	----------	------------

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--------------	----------------------	-------------------	-----------------

Прочность на растяжение <sup>1</sup> (23°C, 3.20 mm, Injection Molded)	32.0	MPa	ASTM D638
--	------	-----	-----------

Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 23°C, 3.20 mm, Injection Molded)	20	%	ASTM D638
--	----	---	-----------

Флекторный модуль (23°C, 3.20 mm, Injection Molded)	2000	MPa	ASTM D790
---	------	-----	-----------

Flexural Strength (23°C, 3.20 mm, Injection Molded)	50.0	MPa	ASTM D790
---	------	-----	-----------

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

Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm, Injection Molded)	40	J/m	ASTM D256
--	----	-----	-----------

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

Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm, Injection Molded)	78.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	98.0	°C	ASTM D1525 <sup>3</sup>
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Метод испытания</b>	
Огнестойкость (1.60 mm)	HB	UL 94	
<b>Оптический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Метод испытания</b>	
Блестящий Гарднер (60°, 3200 µm, Injection Molded)	95	ASTM D523	
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура обработки (расплава)	180 - 260	°C	
Температура формы	40.0 - 60.0	°C	
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура расплава	180 - 260	°C	
<b>Инструкции по экструзии</b>			
Mold Temp: 40 to 60°C			
<b>NOTE</b>			
1.	50 mm/min		
2.	50 mm/min		
3.	□□ В (120°C/h), □ □1 (10N)		

\* 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



WeChat