

China PPS PTFE-hGR312

Стекловолокно

Polyphenylene Sulfide

Sichuan Deyang Chemical Co., Ltd

Описание материалов:

PPS/PTFE-hGR312 is lubricant PPS compound, which is filled with glass fiber, PTFE and ingredients based on the PPS resin. It shows abrasive resistance, solvent resistance and good mechanic prosperity, high modulus, creep resistance, high-temperature resistance, inherent flame resistance, easy processing, low mold shrinkage.

Owing to its high performance, it's widely used in chemical and medical industry for making wearing pieces in corrosive solvent condition of high temperature, high pressure and corrosive solvent. It also can be used to make plastic axle sleeve, axle bearing and slide block in mechanical industry.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал
Добавка	Ptfe лубрикант
Характеристики	<p>Основа для защиты от растворителей</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Хорошее сопротивление ползучести</p> <p>Хорошая стойкость к истиранию</p> <p>Хорошая стойкость к истиранию</p> <p>Теплостойкость, высокая</p> <p>Смазка</p> <p>Низкое сжатие</p> <p>Огнестойкий</p>
Используется	<p>Промышленное применение</p> <p>Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода</p>
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.55	g/cm ³	Internal method
Формовочная усадка-Поток	0.25	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла ¹	100		Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	115	MPa	Internal method
Удлинение при растяжении (Break)	1.7	%	Internal method
Флекторный модуль	8400	MPa	Internal method
Flexural Strength	164	MPa	Internal method
Коэффициент трения	0.21		Internal method

Истирание-Ширина	7	mm	Internal method
Потеря истирания ²	4.1	mg	Internal method
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	8.6	kJ/m ²	Internal method
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	265	°C	Internal method
Температура плавления	281	°C	Internal method
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	V-0		Internal method
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110 - 140	°C	
Время сушки	3.0 - 5.0	hr	
Задняя температура	270 - 290	°C	
Средняя температура	300 - 320	°C	
Передняя температура	300 - 320	°C	
Температура сопла	290 - 320	°C	
Температура обработки (расплава)	160	°C	
Температура формы	100 - 150	°C	
Давление впрыска	50.0 - 100	MPa	
Back Pressure	0.100 - 1.00	MPa	
Screw Speed	40 - 100	rpm	

Инструкции по впрыску

Processing time: 2 to 8hr

NOTE

1. HR
2. 120 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

