

## Luranyl® KR 2403 G4

20% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS

ROMIRA GmbH

### Описание материалов:

PPE+PS-I Blend with 20% glass fibre, high rigidity and heat resistance

Главная Информация	
UL YellowCard	E148878-223653
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу
Характеристики	Жесткий, высокий Теплостойкость, высокая
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/21.6 kg)	11.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка (23°C, 3.20 mm)	0.30 - 0.50	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.10	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	7500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	90.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный стресс <sup>1</sup> (23°C)	150	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	27	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	27	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	139	°C	ISO 75-2/A

Викат Температура размягчения	142	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (23 to 80°C)	4.0E-5 - 5.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.22	W/m/K	DIN 52612

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый Макс измельчения	5	%
Температура обработки (расплава)	270 - 310	°C
Температура формы	60.0 - 100	°C
Скорость впрыска	Moderate	
Screw Speed	12 - 18	rpm

#### Инструкции по впрыску

Maximum Residence Time: 4 to 10 min Injection Pressure: moderate to high

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.050	%
Зона цилиндра 1 темп.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 2 температура.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 3 темп.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 4 темп.	240 - 280	°C
Зона цилиндра 5 темп.	240 - 280	°C
Температура расплава	< 280	°C

#### Инструкции по экструзии

Maximum Residence Time: 4 to 10 min

#### NOTE

- 2.0 mm/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

