

DESTRON™ DSC1701GH9

45% стекловолокно

Polyphthalamide

DESCO Co., Ltd.

Описание материалов:

Descriptions: DESTRON™ DSC1701GH9 is semi-crystalline PPA(Polyphthalamide) Glass fiber 45% reinforced grade. It has great mechanical properties, good dimensional stability and excellent thermal performance.

Applications: DESTRON™ DSC1701GH9 is applicable for automotive industry, electrical items and industrial items such as Coil Bobbin, Water Pump Housing which request high heat stability.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 45% наполнитель по весу		
Характеристики	Полу-кристаллический		
	Хорошая стабильность размеров		
	Термическая стабильность, хорошая		
Используется	Детали Насоса		
	Электрические компоненты		
	Промышленное применение		
	Применение в автомобильной области		
	Чехол		
	Катушка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.58	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.20 - 0.60	%	
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.12	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	125		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	265	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль	14200	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	11.9	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	130	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, not annealed	285	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	300	°C	ASTM D648
Температура плавления	310	°C	DSC

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Соппротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	23	kV/mm	ASTM D149
Дуговое сопротивление	145	sec	ASTM D495

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120 - 135	°C
Время сушки	4.0 - 5.0	hr
Задняя температура	310 - 320	°C
Средняя температура	315 - 345	°C
Передняя температура	320 - 345	°C
Температура сопла	320 - 345	°C
Температура обработки (расплава)	320 - 345	°C
Температура формы	100 - 140	°C

Инструкции по впрыску

Speed: 40 to 70% Pressure 1st: 30 to 60% Pressure 2nd: 30 to 60% Holding Pressure: 10 to 20%

* 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

