

China PPS PTFE-hGR303

Стекловолокно

Polyphenylene Sulfide

Sichuan Deyang Chemical Co., Ltd

Описание материалов:

PPS/PTFE-hGR303 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 mechanical and chemical industry for making structures and wearing pieces in the condition of high temperature, high pressure and corrosive solvent. It's also an excellent candidate in aerospace field.

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>Аэрокосмическое применение</p>		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.62	g/cm ³	Internal method
Содержание золы	34	%	Internal method
Истирание-Ширина	6	mm	Internal method
Потеря истирания ¹	2.0	mg	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	137	MPa	Internal method
Флукторный модуль	12000	MPa	Internal method
Flexural Strength	202	MPa	Internal method
Коэффициент трения	0.37		Internal method
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact	15	kJ/m ²	Internal method
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	263	°C	Internal method
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	V-0		Internal method
Инъекция	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 - 180	°C	
Температура формы	100 - 150	°C	
Давление впрыска	50.0 - 100	МПа	
Back Pressure	0.100 - 1.00	МПа	
Screw Speed	40 - 100	rpm	

Инструкции по впрыску

Processing time: 6 to 12hr

NOTE

1. 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



WeChat