

TECACOMP® PEEK 150 CF20 black 3410

20% углеродного волокна

Polyetheretherketone

Ensinger GmbH

Описание материалов:

TECACOMP®PEEK 150 CF20 black 3410 is a polyetheretherketone (PEEK) product that contains 20% carbon fiber reinforced materials. It can be processed by injection molding and is available in Europe.

Внешний вид Черный Частицы Натицы измерения Натица из	Главная Информация			
Формы Частицы Метод обработки Литье под давлением Оизический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Плотность 1.35 g/cm³ ISO 60 Массовый расход расплава (МFR) (360°C/2.16 kg) 6.5 g/10 min ISO 1133 Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения 15500 MPa ISO 527-2/50 Теляіle Stress 230 MPa ISO 527-2/50 Растяжимое напряжение (Break) 1.6 % ISO 527-2/50 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Сharpy Unnotched Impact Strength 40 kJ/m² ISO 179/1eU Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура перехода стекла 143 °C DIN 53765 Температура плавления 300 °C Snextponposoдность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура оршки 140 - 160 °C Snextponposoдность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 20% наполнитель по весу		
Метод обработки Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Плотность 1.35 g/cm³ ISO 60 Массовый расход расплава (MFR) (360°C/2.16 kg) 6.5 g/10 min ISO 1133 Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения 15500 MPa ISO 527-2/50 Теляїе Stress 230 MPa ISO 527-2/50 Теляїе Stress 230 MPa ISO 527-2/50 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Мотод испытания Метод испытания (160°C/2.16 kg) 1.6 % ISO 527-2/50 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Спагру Unnotched Impact Strength 40 kJ/m² ISO 179/1eU Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура правления 343 °C DIN 53765 Температура плавления 343 °C DIN 53765 Service Temperature long term 260 °C short term 300 °C 3лектропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Внешний вид	Черный		
Физический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Плотность 1.35 g/cm³ ISO 60 Видимая плотность 0.66 g/cm³ ISO 60 Массовый расход расплава (MFR) (360°C/2.16 kg) 6.5 g/10 min ISO 1133 Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения 15500 MPa ISO 527-2/50 Теляів Stress 230 MPa ISO 527-2/50 Растяжимое напряжение (Break) 1.6 % ISO 527-2/50 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Сharpy Unnotched Impact Strength 40 kJ/m² ISO 179/1eU Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура плавления 343 °C DIN 53765 Service Тетрегаture Iong term 260 °C ION 53765 Угл ISO 3915 Иньекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160<	Формы	Частицы		
Плотность 1.35 g/cm³ ISO 60 Видимая плотность 0.66 g/cm³ ISO 60 Массовый расход расплава (MFR) (360°C/2.16 kg) 6.5 g/10 min ISO 1133 Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения 15500 MPa ISO 527-2/50 Теляіle Stress 230 MPa ISO 527-2/50 Теляіle Stress 230 MPa ISO 527-2/50 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Корароводность 40 kJ/m² ISO 179/1eU Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Смагру Unnotched Impact Strength 40 kJ/m² ISO 179/1eU Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура прерхода стекла 143 °C DIN 53765 Температура плавления 343 °C DIN 53765 Температура плавления 260 °C short term 300 °C Электропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr	Метод обработки	Литье под давлением		
Видимая плотность 0.66 g/cm³ ISO 60 Массовый расход расплава (MFR) (360°C/2.16 kg) 6.5 g/10 min ISO 1133 Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения 15500 MPa ISO 527-2/50 Теляіle Stress 230 MPa ISO 527-2/50 Теляіle Stress 230 MPa ISO 527-2/50 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Сharpy Unnotched Impact Strength 40 kJ/m² ISO 179/1eU Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура перехода стекла 143 °C DIN 53765 Температура плавления 343 °C DIN 53765 Температура плавления 260 °C short term 300 °C 9neктропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Вреия сушки 140 - 160 °C Вреия сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Массовый расход расплава (MFR) (360°C/2.16 kg) 6.5 g/10 min ISO 1133 Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения 15500 MPa ISO 527-2/50 Тепsile Stress 230 MPa ISO 527-2/50 Растяжимое напряжение (Break) 1.6 % ISO 527-2/50 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Сharpy Unnotched Impact Strength 40 kJ/m² ISO 179/1eU Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура перехода стекла 143 °C DIN 53765 Температура плавления 343 °C DIN 53765 Service Temperature Iong term 260 °C short term 300 °C Электропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Иньекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Плотность	1.35	g/cm ³	
(360°C/2.16 kg) 6.5 g/10 min ISO 1133 Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Модуль растяжения 15500 MPa ISO 527-2/50 Тепsile Stress 230 MPa ISO 527-2/50 Растяжимое напряжение (Break) 1.6 % ISO 527-2/50 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Charpy Unnotched Impact Strength 40 kJ/m² ISO 179/1eU Tennosoй Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Temnepartypa плавления 343 °C DIN 53765 Service Temperature Ong term 260 °C DIN 53765 Service Temperature S/m ISO 3915 IND Иньекция Номинальное значение Единица измерения ISO 3915 Иньекция 140 - 160 °C IND Время сушки 140 - 160 °C IND Время сушки 3.0 - 4.0 hr IND Рекомендуемая макси	Видимая плотность	0.66	g/cm³	ISO 60
Модуль растяжения 15500 MPa ISO 527-2/50 Тепsile Stress 230 MPa ISO 527-2/50 Растяжимое напряжение (Break) 1.6 % ISO 527-2/50 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Сharpy Unnotched Impact Strength 40 kJ/m² ISO 179/1eU Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура перехода стекла 143 °C DIN 53765 Температура плавления 343 °C DIN 53765 Service Temperature long term 260 °C Short term 300 °C Электропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Иньекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Массовый расход расплава (MFR) (360°C/2.16 kg)	6.5	g/10 min	ISO 1133
Тепsile Stress 230 MPa ISO 527-2/50 Растяжимое напряжение (Break) 1.6 % ISO 527-2/50 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Сharpy Unnotched Impact Strength 40 kJ/m² ISO 179/1eU Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура перехода стекла 143 °C DIN 53765 Температура плавления 343 °C DIN 53765 Service Temperature Iong term 260 °C short term 300 °C 3лектропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение (Break) Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Сharpy Unnotched Impact Strength Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура перехода стекла 143 °C DIN 53765 Температура плавления 343 °C DIN 53765 Service Temperature long term 260 °C 300 °C 301 Short term 300 °C 301 Short term 400 Sym Solo 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Бута Боло от С Время сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная Влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Модуль растяжения	15500	MPa	ISO 527-2/50
Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Сharpy Unnotched Impact Strength 40 kJ/m² ISO 179/1eU Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура прехода стекла 143 °C DIN 53765 Температура плавления 343 °C DIN 53765 Service Temperature °C Service Temperature Iong term 260 °C short term 300 °C Электропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Иньекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Tensile Stress	230	MPa	ISO 527-2/50
Сharpy Unnotched Impact Strength 40 kJ/m² ISO 179/1eU Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура перехода стекла 143 °C DIN 53765 Температура плавления 343 °C DIN 53765 Service Temperature long term 260 °C short term 300 °C 9лектропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Растяжимое напряжение (Break)	1.6	%	ISO 527-2/50
Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура перехода стекла 143 °C DIN 53765 Температура плавления 343 °C DIN 53765 Service Temperature *** *** *** long term 260 °C *** short term 300 °C *** Электропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла 143 °C DIN 53765 Температура плавления 343 °C DIN 53765 Service Temperature long term 260 °C short term 300 °C Электропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Charpy Unnotched Impact Strength	40	kJ/m²	ISO 179/1eU
Температура плавления 343 °C DIN 53765 Service Temperature long term 260 °C short term 300 °C Электропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Service Temperature long term 260 °C short term 300 °C Электропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Температура перехода стекла	143	°C	DIN 53765
long term 260 °C short term 300 °C Электропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Температура плавления	343	°C	DIN 53765
short term 300 °C Электропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Service Temperature			
Электропроводность 3.55 S/m ISO 3915 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	long term	260	°C	
Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	short term	300	°C	
Температура сушки 140 - 160 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Электропроводность	3.55	S/m	ISO 3915
Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Температура сушки	140 - 160	°C	
влажность 0.020 % Температура обработки (расплава) 360 - 400 °C	Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
	Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура формы 160 - 200 °C	Температура обработки (расплава)	360 - 400	°C	
	Температура формы	160 - 200	°C	



* 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

