

Fortron® 6162A7

Стекланный минерал

Polyphenylene Sulfide

Celanese Corporation

Описание материалов:

Fortron 6162A7 is a mineral/glass reinforced grade for applications requiring the highest flow.

Главная Информация			
UL YellowCard	E107854-100156293		
Наполнитель/армирование	Стекло \ минеральное		
Характеристики	Высокая яркость		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.92	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.40 - 0.80	%	ISO 294-4
Flow direction	0.10 - 0.30	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.017	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	100		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	15400	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	115	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.3	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	14500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	185	MPa	ISO 178
Изгиб напряжения при разрыве	1.5	%	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	7.7	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	4.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	28	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	16	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-30°C	8.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A

Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	18	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
1.8 MPa, not annealed	270	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	215	°C	ISO 75-2/C
Температура перехода стекла ¹	90.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ²	280	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow	1.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	3.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Относительная проницаемость (1 MHz)	5.68		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	1.0E-3		IEC 60250
Comparative Tracking Index	225	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			
0.800 mm	V-0		UL 94
1.50 mm	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	130 - 140	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура бункера	20.0 - 30.0	°C	
Задняя температура	290 - 300	°C	
Средняя температура	310 - 320	°C	
Передняя температура	330 - 340	°C	
Температура сопла	310 - 330	°C	
Температура обработки (расплава)	330 - 340	°C	
Температура формы	140 - 160	°C	
Давление впрыска	50.0 - 100	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	30.0 - 70.0	MPa	
Back Pressure	0.00 - 3.00	MPa	
Инструкции по впрыску			
Manifold Temperature: 330 to 340°C Zone 4 Temperature: 330 to 340°C Feed Temperature: 60 to 80°C			
NOTE			
1.	10°C/min		

2.

10°C/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

