

## VESTORAN® 1900

Polyphenylene Ether

Evonik Industries AG

### Описание материалов:

Modified polyphenylene ether (PPE), high heat resistant, suitable for plastic/rubber composites manufactured by the K&K process

VESTORAN is the registered trademark of Evonik Degussa GmbH for molding compounds containing poly-2,6-dimethyl-1,4-phenylene ether as polymeric constituent (poly-phenylene ether, PPE, also referred to as PPO).

As a material of amorphous structure VESTORAN 1900 shows very small mold shrinkage. Therefore molded parts have a very low tendency to warp.

The impact modified compound is of low density and easy to process. Further properties are excellent impact strength, heat deflection under load and suitability for being coated with lacquers.

Moldings of VESTORAN 1900 are dimensionally stable and hydrolysis resistant even in hot water, but are more sensitive to organic solvents than semi-crystalline plastics.

VESTORAN 1900 is resistant to aqueous alkalines and acides, certain alcohols, and glycol solutions.

Colored material contains only cadmiumfree pigments.

VESTORAN 1900 is particularly suitable for the adhesion promoter-free manufacturing of plastic/ rubber composites by the Evonik Degussa GmbH-patented K&K process.

Главная Информация			
UL YellowCard	E100203-217730		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Модификация удара		
	Низкая плотность		
	Низкий уровень защиты		
	Содержание кальция, низкое (нет)		
	Хорошая ударопрочность		
	Сопротивление щелочи		
	Устойчив к воздействию алкоголя		
	Теплостойкость, высокая		
	Сопротивление гидролизу		
Стойкость к кислоте			
Низкое сжатие			
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.04	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/21.6 kg)	40.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка <sup>1</sup>			ISO 294-4
Vertical flow direction: 80°C, 2.00mm	0.80	%	ISO 294-4
Flow direction: 80°C, 2.00mm	0.90	%	ISO 294-4

Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.40	%	ISO 62
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Модуль растяжения	2000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	60.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение			ISO 527-2
Yield	6.0	%	ISO 527-2
Fracture	50	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2400	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность (23°C, Complete Break)	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C, Partial Break)	250	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	190	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	170	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	190	°C	ISO 306/A
--	185	°C	ISO 306/B
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности <sup>2</sup>	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	40	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость			IEC 60250
100 Hz	2.60		IEC 60250
1 MHz	2.90		IEC 60250
Коэффициент рассеивания			IEC 60250
100 Hz	8.0E-4		IEC 60250
1 MHz	1.6E-3		IEC 60250
Comparative Tracking Index			IEC 60112
Solution a <sup>3</sup>	200	V	IEC 60112
Solution a	225	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			UL 94
0.800 mm	HB		UL 94
1.60 mm	HB		UL 94
<b>Дополнительная информация</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Electrolytical Corrosion - Step	A1		IEC 60426
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	

Температура сушки	80.0 - 110	°C
Время сушки	< 2.0	hr
Задняя температура	280	°C
Средняя температура	300	°C
Передняя температура	320	°C
Температура сопла	310	°C
Температура обработки (расплава)	310 - 340	°C
Температура формы	80.0 - 90.0	°C
Давление впрыска	80.0 - 160	MPa
Back Pressure	0.500 - 1.00	MPa
Отношение винта L/D	20.0:1.0	
Коэффициент сжатия винта	2.0 : 1.0 - 3.0 : 1.0	
Глубина вентиляционного отверстия	0.050	mm

#### Инструкции по впрыску

Nozzle: Diameter min. 3 mm Holding pressure: 50 to 80% of injection pressure Hydraulic back pressure: 5 to 10 bar, no decompression (specific back pressure 50 to 100 bar)

#### NOTE

1. determined on 2 mm sheets with film gate at rim mold temperature 80°C
2. Roa
3. 100 drop value

\* 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