

## Plaslube® PEEK CTG30 A 002

Углеродное волокно

Polyetheretherketone

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

Plaslube® PEEK CTG30 A 002 is a Polyetheretherketone (PEEK) product filled with carbon fiber. It can be processed by injection molding and is available in North America. Primary characteristic: lubricated.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно		
Добавка	Графитовый порошковый лубрикант PTFE лубрикант		
Характеристики	Смазка		
Внешний вид	Черный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.43	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.15	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	116		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	138	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	1.7	%	ASTM D638
Флекторный модуль	11700	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	234	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
vs. Steel - Dynamic	0.22		
vs. Steel - Static	0.19		
Коэффициент износа	56	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	69	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	> 316	°C	
1.8 MPa, Unannealed	310	°C	
CLTE-Поток	2.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+4 to 1.0E+6	ohms·cm	ASTM D257
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Limiting Pressure Velocity			ASTM D3702
10 fpm	40000	psi·fpm	
100 fpm	45000	psi·fpm	
1000 fpm	28000	psi·fpm	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	249	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Задняя температура	360 to 388	°C	
Средняя температура	360 to 388	°C	
Передняя температура	360 to 388	°C	
Температура обработки (расплава)	360 to 382	°C	
Температура формы	177 to 218	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	50 to 100	rpm	

\* 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

