

China PPS PTFE-hGR203

Стекловолокно

Polyphenylene Sulfide

Sichuan Deyang Chemical Co., Ltd

Описание материалов:

PPS/PTFE-hGR203 is lubricant PPS compound, which is filled with glass fiber, PTFE and ingredients based on the PPS resin. It shows solvent resistance, abrasive resistance and good mechanic prosperity, high modulus, creep resistance, high-temperature resistance, inherent flame resistance, easy processing, low mold shrinkage, good dimensional stability.

Owing to its high performance, it's widely used in mechanical and chemical industry for making wearable parts/components which work in the high-temperature, high pressure and solvent circumstance. Such as: plastic axle bearing, axle sleeve, textile machine components, components which are used in aero industry.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Основа для защиты от растворителей Обрабатываемость, хорошая Хорошая стойкость к истиранию Хорошая стойкость к истиранию Теплостойкость, высокая Смазка Низкое сжатие Огнестойкий		
Используется	Промышленное применение Аэрокосмическое применение Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.52	g/cm ³	Internal method
Формовочная усадка-Поток	0.25	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла ¹	104		Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	126	MPa	Internal method
Удлинение при растяжении (Break)	1.8	%	Internal method
Флекторный модуль	8500	MPa	Internal method

Flexural Strength	174	MPa	Internal method
Коэффициент трения	0.37		Internal method
Истирание-Ширина	6	mm	Internal method
Потеря истирания ²	4.5	mg	Internal method
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	11	kJ/m ²	Internal method
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	266	°C	Internal method
Температура плавления	281	°C	Internal method
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	V-0		Internal method
Иньекция	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	°C	
Температура формы	100 - 150	°C	
Давление впрыска	50.0 - 100	MPa	
Back Pressure	0.100 - 1.00	MPa	
Screw Speed	40 - 100	rpm	

Инструкции по впрыску

Processing time: 2 to 8hr

NOTE

1. HR
2. 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

