

Fortron® 1141L4

40% стекловолокно

Polyphenylene Sulfide

Celanese Corporation

Описание материалов:

Fortron 1141L4 is a 40% glass-reinforced PPS that has excellent heat and chemical resistance, inherently flame-retardant, high hardness and a good balance of strength and stiffness. This grade exhibits low flash and is typically used in applications with thicker walls and shorter flow lengths.

Главная Информация			
UL YellowCard	E107854-237740		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, хороший		
	Хорошая прочность		
	Хорошая химическая стойкость		
	Высокая твердость		
	Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.65	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.40 - 0.60	%	ISO 294-4
Flow direction	0.20 - 0.60	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.020	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	15500	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	195	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.9	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	14800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ¹	290	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	53	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	53	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	270	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла ²	90.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ³	280	°C	ISO 11357-3

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
0.380 mm	V-0	UL 94
1.50 mm	V-0	UL 94

Инъекция	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. Break
2. 10°C/min
3. 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



WeChat