

## VECTRA® FIT70

35% GlassMineral

Liquid Crystal Polymer

Celanese Corporation

### Описание материалов:

35% glass and mineral reinforced grade. It offers excellent flowability, low warpage, excellent surface appearance, excellent dimensional stability, and good weldline strength.

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1 : LCP

Inherently flame retardant

Главная Информация			
UL YellowCard	E83005-101202466		
Наполнитель/армирование	Стекло \ минеральное, 35% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Низкий уровень защиты		
	Хорошая мобильность		
	Отличный внешний вид		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	LCP		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.65	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.43	%	ISO 294-4
Flow direction	0.050	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11000	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	110	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.6	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	12000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	140	MPa	ISO 178
Изгиб напряжения при разрыве	2.6	%	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	278	°C	ISO 75-2/B

1.8 MPa, not annealed	235	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления <sup>1</sup>	331	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	8.0E-6	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	4.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	6.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	2.0E+16	ohms-cm	IEC 60093

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	150 - 170	°C
Время сушки	6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%
Задняя температура	315 - 325	°C
Средняя температура	325 - 335	°C
Передняя температура	330 - 350	°C
Температура сопла	330 - 340	°C
Температура обработки (расплава)	335 - 345	°C
Температура формы	80.0 - 140	°C
Давление впрыска	50.0 - 150	MPa
Скорость впрыска	Moderate-Fast	

#### Инструкции по впрыску

Zone 4 Temperature: 330 to 350°C

#### NOTE

1. 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

