

# PARA美国苏威1002/0008玻纤增强 PTFE润滑剂 耐磨塑料

产品名称	PARA美国苏威1002/0008玻纤增强 PTFE润滑剂 耐磨塑料
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	88.00/KG
规格参数	品牌:美国苏威 型号:1002/0008 产地:美国苏威
公司地址	广东省东莞市黄江镇社贝路116号220房
联系电话	18820612095

## 产品详情

1002 物性表

基本信息

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

特性

尺寸稳定性良好

\*\*\*外观

低吸湿性

刚性, 高

高强度

良好的抗蠕变性

流动性高

耐化学性良好

用途

衬套

齿轮

电气/电子应用领域

电器外壳

电器用具

动力/其它工具

工业应用

机器/机械部件

家电部件

家具

金属取代

汽车的发动机罩下的零件

汽车电子

汽车领域的应用

汽车内部零件

汽车外部零件

手机

相机应用

RoHS 合规性

RoHS 合规

外观

黑色

可用颜色

自然色

形式

粒子

加工方法

注射成型

多点数据

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

物理性能额定值单位制测试方法密度1.43g/cm<sup>3</sup>ISO 1183收缩率 - 流动方向0.10 到 0.40%内部方法吸水率 (23 ° C, 24 hr)0.20%ISO 62吸水性 - Equil, 65% RH1.9%内部方法机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量11500MPaISO 527-2拉伸应力 (断裂)190MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂)2.0%ISO 527-2弯曲模量11500MPaISO 178弯曲应力285MPaISO 178冲击性能额定值单位制测试方法悬臂梁缺口冲击强度70J/mASTM D256无缺口悬臂梁冲击460J/mASTM D256热性能额定值单位制测试方法热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)230 ° CISO 75-2/A线形热膨胀系数 - 流动1.8E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2电气性能额定值单位制测试方法体积电阻率1.0E+13ohms · cmIEC 60093介电强度30kV/mmIEC 60243-1介电常数 (110 Hz)3.90IEC 60250耗散因数 (110 Hz)0.010IEC 60250漏电起痕指数400VIEC 60112可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级 1HBUL 94极限氧指数25%ISO 4589-2注射额定值单位制干燥温度120 ° C干燥时间0.50 到 1.5hr料筒后部温度250 到 260 ° C料筒前部温度260 到 290 ° C加工 (熔体) 温度280 ° C模具温度120 到 140 ° C注射速度快速注射说明热流道系统: 250 ° C ~ 260 ° C ( 482 ° F ~ 500 ° F ) 干燥: 所提供的成型用材料无需干燥处理。但是, 如果袋已被打开超过24小时, 必须先干燥材料。如果使用的除湿空气干燥机露点为-28 ° C ( -18 ° F ) 或更低, 应遵循以下规则: 120 ° C ( 248 ° F ) 温度下干燥0.5~1.5小时, 100 ° C ( 212 ° F ) 温度下, 1~3个小时, 或80 ° C ( 176 ° F ) 温度下, 1-7个小时。注塑成型: IXEF 1002混合物在大多数螺杆注塑机上均可以很容易地注射成型。建议采用通用螺杆, 取\*\*\*小背压。测得的熔融温度应该在280 ° C ( 536 ° F ) 左右, 机筒后端温度应该在250 ~ 260 ° C ( 482~500 ° F ) 左右, 前端逐渐增至260 ~ 290 ° C ( 500 ~ 554 ° F )。如果使用热流道, 温度应设置为250 ~ 260 ° C ( 482 ~ 500 ° F )。为了限度地提高结晶度, 模腔表面温度必须保持在120和140 ° C ( 248和284 ° F ) 之间。成型温度低, 容易使产品产生翘曲、外观不良, 并极可能产生蠕变。射出压力的设定应确保快速射出。调整保压压力和时间, 尽可能提高零件的重量。部件正好完全填充完毕 ( 95-99% ) 前, 将注塑件从射出部位转移到螺杆位置进行保压。