

# PES 德国巴斯夫 E2010G4 注塑级 增强级 电气元件应用

产品名称	PES 德国巴斯夫 E2010G4 注塑级 增强级 电气元件应用
公司名称	东莞市昌瑞发塑胶原料有限公司
价格	90.00/公斤
规格参数	德国巴斯夫:德国巴斯夫 注塑级:注塑级 德国:德国
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期横仓B3号
联系电话	0769-87127960 13790312598

## 产品详情

## PES 德国巴斯夫 E2010G4 注塑级

聚醚砜20% 玻璃纤维材料BASF Corporation产品介绍:Ultrason E 2010

G4是一种聚脂砜(PES)商品,所含的填充料为20% 玻璃纤维材料。

它通过注塑成型再加工,在中美洲、欧洲地区或亚洲地区有供应。 Ultrason E 2010

G4的使用领域包含电气设备/电子应用 和 包装印刷运用。特点包含:阻燃性/额定值火苗合乎 REACH

规范根据 ROHS 验证高硬度整体原材料情况已商业:现阶段加工工艺材料1Processing - Injection Molding

Guide (English)Technical Datasheet (English)UL 黄卡2E416检索 UL 黄卡BASF CorporationUltrason

E供应地域中美洲欧洲地区亚洲地区填充料/原材料玻璃纤维材料, 20%

填充料按净重特点刚度, 高高的硬度中等水平黏性主要用途电气元器件印刷设备零件机构评级EC

1907/2006 (REACH)RoHS 合规RoHS 合规管理方式颗粒饲料加工工艺注塑成型多一点数据信息Creep

Modulus vs. Time (ISO 11403-1)Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1)Isothermal Stress vs. Strain (ISO

11403-1)Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)Specific Volume vs

Temperature (ISO 11403-2)工艺性能额定电流计量单位测试标准相对密度1.50g/cm<sup>3</sup>ISO

1183融化容积流率(MVR)(360 ° C/10.0 kg)29.0cm<sup>3</sup>/10minISO 1133缩水率ISO

294-4横着总流量0.61%总流量0.36%吸水性ISO 62饱和状态, 23 ° C1.6%均衡, 23 ° C, 50%

RH0.60%强度额定电流计量单位测试标准球压强度205MPaISO

2039-1物理性能额定电流计量单位测试标准拉伸模量(23 ° C)6900MPaISO 527-2拉伸应力(破裂,

23 ° C)130MPaISO 527-2拉伸应变(破裂, 23 ° C)3.2%ISO

527-2抗冲击性能额定电流计量单位测试标准组合梁空缺冲击性硬度ISO

179-30 ° C8.0kJ/m<sup>2</sup>223 ° C8.0kJ/m<sup>2</sup>组合梁空缺冲击性硬度ISO

179-30 ° C65kJ/m<sup>2</sup>223 ° C60kJ/m<sup>2</sup>悬壁梁空缺冲击性硬度ISO

180-30 ° C8.0kJ/m<sup>2</sup>223 ° C8.0kJ/m<sup>2</sup>热稳定性额定电流计量单位测试标准冲击强度(1.8 MPa,

未淬火)222 ° C ISO 75-2/A线型热膨胀系数 - 流动性 $2.0E-5$ cm/cm/ ° CRTI ElecUL 7461.60 mm180 ° C3.00  
mm180 ° CRTI ImpUL 7461.60 mm180 ° C3.00 mm180 ° CRTI StrUL 7461.60 mm190 ° C3.00  
mm190 ° C电气特性额定电流计量单位测试标准体积电阻率 $> 1.0E 13$ ohm·cm IEC 60093表面电阻率 $> 1.0E$   
13ohm·cm IEC 60093耐电q度37kV/mm IEC 60243-1相对介电常数 IEC Hz4.201 MHz4.20耗散因数 IEC  
Hz2.0E-31 MHz0.010走电起痕指数值125V IEC 60112易燃性额定电流计量单位测试标准UL 防火等级UL  
941.60 mmV-03.00 mmV-0注入额定电流计量单位干燥温度130 到  
150 ° C表干时间4.0hr推荐的含水量0.020%生产加工(溶体)环境温度350 到 390 ° C磨具环境温度150 到  
190 ° C注塑加工环境温度3.50 到 12.5MPa注入速率迅速