

低溢料 PPS 日本宝理 1140A7 高流动 阻燃级玻纤增强40%

产品名称	低溢料 PPS 日本宝理 1140A7 高流动 阻燃级玻纤增强40%
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	42.00/千克
规格参数	PPS:低溢料 1140A7:高流动 日本宝理:玻纤增强40
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

融化温度：

230-280 ，对于增强品种为250-280 。

模具温度：

80-90 。模具温度很***地影响结晶度，而结晶度又影响着塑件的机械特性。对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80-90 。对于薄壁的、流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20-40 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80 。

Temperatura topljenja:

230-280 ° C, 250-280 ° C za poboljšane razine.

Temperatura mold:

80-90 ° Temperatura molda veliko utjee na kristalnost, koja u turn utjee na mehanike vlasnitvo plastinih dijelova. Za strukturne komponente, kristalizacija

Stoga se preporuuje da temperatura molda bude izmeu 80 do 90 ° C. Za tanke i duge plastine dijelove procesa takoer se preporuuje koristiti viu moldovsku temperaturu. poveanje

Temperatura velikog molda moe poveati snagu i vrst plastinih dijelova, ali smanjuje tekost. Ako je gustina zida vea od 3mm, preporuuje se koristiti nisku temperaturu od 20 do 40 ° C

Mold. Za staklenu vlaknu ojaanu materijalnu molbu temperatura treba biti vea od 80 ° C.

mu nsongolo:

230-280 ° C, 250-280 ° C disuemi mu sadila binganani.

nsongolo:

80-90 ° Iuwawanu mu sadila kisasala kio muna minkanda miannatina

:

230-280 , 250-280 .

:

80-90 ° . .

80-90 ° . .

. 3mm 20-40 ° .

80 ° .

diingamene binkulu muna sadila kisolantinu kia mafiuma ma 80 ye 90 ° (wasalulua) nduengoso

Iuwawanu mu sadila kisasala kio kalulu kiantete mu yaanunulu ye 3mm, buna ulendele yo mu seka kia 20-40 ° C

ntambudi mafiuma ma fisalu zafisalu mu nsikidi binongo, mafiuma ma konso kia 80 ° C.