

索尔维PSU 美国索尔维PSU P-1710 高韧性 耐高温 耐酒精

产品名称	索尔维PSU 美国索尔维PSU P-1710 高韧性 耐高温 耐酒精
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:美国索尔维 型号:P-1710 性能:高韧性 耐高温 耐酒精
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

产品详情

索尔维PSU 美国索尔维PSU P-1710 高韧性 耐高温 耐酒精 性能介绍

产品信息制造商索尔维集团材料标识>PSU-FR<颜色不透明 颜色可选材料形状颗粒状加工方式注射成型 挤出成型阻燃等级HB V-0材料属性阻燃 薄膜级 板材级 型材级 高耐热级 耐水解级 饮用水接触级 食品接触级 医疗级 硬质符合规定

ISO 10993

NSF/ANSI/CAN 61

RoHS

UL

材料特性

耐碱

耐化学性

耐酒精

尺寸稳定

高韧性

耐高温

耐碳氢化合物

耐酸

材料用途

配件

家电部件

电器用具

电气元件

电子电器应用

食品服务应用

工业部件

微波炉炊具

管材

管道部件

阀门/阀门部件

UL档案号E36098认证证书

物理性能测试标准数据单位比重 ASTM D7921.24g/cm³收缩率 流动ASTM
D9550.70%吸水率 24hrASTM D5700.30%熔融指数 343 ° C 2.16kgASTM
D12387.0g/10min机械性能测试标准数据单位拉伸模量 ASTM D6382480MPa拉伸强度 ASTM
D63870.3MPa伸长率 断裂ASTM D63850~100%弯曲强度 ASTM
D790106MPa弯曲模量 ASTM D7902690MPa悬臂梁缺口冲击 ASTM
D25669J/m拉伸冲击强度 ASTM
D1822420kJ/m热性能测试标准数据单位热变形温度 未退火 1.8MPaASTM
D648174 ° C线膨胀系数 流动ASTM
D6965.6E-5cm/cm/ ° C电气性能测试标准数据单位体积电阻 ASTM
D2575E+16 .cm绝缘强度 ASTM D14917KV/mm介电常数 1KHzASTM
D1503.14介电常数 1MHzASTM D1503.10耗散因数 60HzASTM
D1500.0011耗散因数 1KHzASTM D1500.0013耗散因数 1MHzASTM D1500.005阻燃性能测试标
准数据单位防火等级 全色 1.5mmUL94HB防火等级 全色 3.0mmUL94HB防火等级

本色 4.5mmUL94V-0防火等级 本色 6.0mmUL94V-0UL测试标准数据单位RTI
Elec 本色 0.51mmUL 746B160 ° CRTI Imp 本色 0.51mmUL 746B140 ° CRTI
Str 本色 0.51mmUL 746B160 ° CRTI Elec 本色 0.8mmUL 746B160 ° CRTI
Imp 本色 0.8mmUL 746B140 ° CRTI Str 本色 0.8mmUL
746B160 ° C防火等级 全色 1.5mmUL94HBHWI 全色 1.5mmUL
746A3PLCHAI 全色 1.5mmUL 746A4PLCRTI Elec 全色 1.5mmUL 746B160 ° CRTI
Imp 全色 1.5mmUL 746B140 ° CRTI Str 全色 1.5mmUL
746B160 ° C防火等级 全色 3.0mmUL94HBHWI 全色 3.0mmUL
746A3PLCHAI 全色 3.0mmUL 746A4PLCRTI Elec 全色 3.0mmUL 746B160 ° CRTI
Imp 全色 3.0mmUL 746B140 ° CRTI Str 全色 3.0mmUL
746B160 ° C防火等级 本色 4.5mmUL94V-0HWI 本色 4.5mmUL
746A1PLCHAI 本色 4.5mmUL 746A4PLCRTI Elec 本色 4.5mmUL 746B160 ° CRTI
Imp 本色 4.5mmUL 746B140 ° CRTI Str 本色 4.5mmUL
746B160 ° C防火等级 本色 6.0mmUL94V-0HWI 本色 6.0mmUL
746A1PLCHAI 本色 6.0mmUL 746A3PLCRTI Elec 本色 6.0mmUL 746B160 ° CRTI
Imp 本色 6.0mmUL 746B140 ° CRTI Str 本色 6.0mmUL 746B160 ° CCTI IEC
601124PLCHVTR UL 746A4PLC耐电弧性 ASTM D4957PLCGWFI 0.8mmIEC
60695-2-12850 ° CGWFI 1.5mmIEC 60695-2-12960 ° CGWFI 3.0mmIEC
60695-2-12960 ° CGWFI 6.0mmIEC 60695-2-12960 ° CGWIT 0.8mmIEC
60695-2-13875 ° CGWIT 1.5mmIEC 60695-2-13850 ° CGWIT 3.0mmIEC
60695-2-13850 ° CGWIT 6.0mmIEC 60695-2-13850 ° C注射成型数据单位干燥温度135~163 ° C干燥时
间3.5hr熔融温度329~385 ° C模具温度121~163 ° C建议射胶量50~75%