

# PET美国杜邦935

产品名称	PET美国杜邦935
公司名称	东莞市奥亚塑胶原料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:935 包装:原厂原包装袋
公司地址	总部位于香港，大陆公司位于广东省东莞市
联系电话	13794872977 18128015760

## 产品详情

以下是PET美国杜邦935简单的物性描述，如需获取详细物性资料，材质报告等等，请联系我们索取。 微信：18128015760 qq：283780869 qq邮箱：283780869@qq.com 价格：电议或面议  
服务热线：18128015760或0769-87120762刘先生

RYNITE PET 935

产品描述 制造商杜邦公司 材料标示>PET-(GF+MD)35%< 颜色本色/Natural 黑色/Black UL档案号E41938  
用途汽车行业.电子电器 材料特性脱模剂. 材料形状颗粒状/Pellet 加工方式注射成型/Injection molding

测试单位转换:

MPa kgf/cm<sup>2</sup> psi

物理性能条件测试标准数据单位 比重ISO 11831.58g/cm<sup>3</sup> 收缩率MD2.0mmISO 294-40.30%  
收缩率TD2.0mmISO 294-40.70% 吸水性(23 ° C, 24 hr)ISO 620.83% 吸水性(23 ° C, 50RH)ISO 620.13%  
熔融流动指数280 / 5.0KgISO 11335.00cm<sup>3</sup> /10min 硬度条件测试标准数据单位 洛氏硬度ISO  
2039-275M ( Scale ) 洛氏硬度ISO 2039-2115R 机械性能条件测试标准数据单位 拉伸强度23 ° CISO  
527-285MPa 断裂伸长率23 ° CISO 527-22.00% 拉伸模量23 ° CISO 527-210200MPa 拉伸蠕变模量1 HrISO

899-19350MPa 拉伸蠕变模量1000 HrISO 899-17690MPa 弯曲模量23 ° CISO 1789100MPa  
筒支梁缺口冲击强度23 ° CISO 179/1eA6.00kJ/m<sup>2</sup> 筒支梁缺口冲击强度-30 ° CISO 179/1eA4.00kJ/m<sup>2</sup>  
筒支梁无缺口冲击强度23 ° CISO 179/1eU25kJ/m<sup>2</sup> 筒支梁无缺口冲击强度-30 ° CISO 179/1eU20kJ/m<sup>2</sup>  
热性能条件测试标准数据单位 热变形温度0.45MPa 未退火ISO 75-2/Bf235 ° C 热变形温度1.80MPa  
未退火ISO 75-2/Af200 ° C 维卡软化温度ISO 306/B50205 ° C 熔融温度ISO 11357-3252 ° C  
线膨胀系数MDISO 11359-21.6E-5cm/cm / ° C 线膨胀系数TDISO 11359-25.2E-5cm/cm / ° C  
电气性能条件测试标准数据单位 体积电阻IEC 600931.0E+14 .cm 表面电阻IEC 600931.0E+14 .cm  
绝缘强度IEC 60243-140KV/mm 介电常数23 ° CIEC 602504.50100Hz 介电常数23 ° CIEC 602504.101 MHz  
耗散因数23 ° CIEC 602500.030100 Hz 耗散因数23 ° CIEC 602500.0141 MHz 相对漏电起痕指数IEC  
60112300V 阻燃性条件测试标准数据单位 防火等级NC, BK colorUL-940.75mmHB 防火等级NC, BK  
colorUL-941.50mmHB 防火等级NC, BK colorUL-943.00mmHB 灼热丝起燃温度0.75mmIEC  
60695-2-13800 ° C 灼热丝起燃温度1.50mmIEC 60695-2-13800 ° C 灼热丝起燃温度3.00mmIEC  
60695-2-13850 ° C 灼热丝起燃温度1.50mmIEC 60695-2-13775 ° C 灼热丝起燃温度3.00mmIEC  
60695-2-13825 ° C 灼热丝相对温度0.75mmIEC 60695-2-12775 ° C 灼热丝相对温度1.50mmIEC  
60695-2-12775 ° C 灼热丝相对温度3.00mmIEC 60695-2-12825 ° C 灼热丝相对温度1.50mmIEC  
60695-2-12800 ° C 灼热丝相对温度3.00mmIEC 60695-2-12850 ° C 注塑成型条件条件建议值单位  
干燥温度80-140 ° C 干燥时间2.0-8.0Hr 建议水份含量≤0.20% 料筒后部温度240-270 ° C  
料筒中部温度250-280 ° C 料筒前部温度260-290 ° C 喷嘴温度270-300 ° C 模具温度60-130 ° C