

China PPS hFR42

| | | | |
|---------------------|----------------------------------|------------------|--------------------------------|
| Fabricante | Sichuan Deyang Chemical Co., Ltd | Categoría | PPS |
| Carga/Filler | Mineral | Estado | En Stock - Listo para exportar |

Descripción del Producto

PPS-hFR42 es un compuesto de PPS relleno, que está relleno con minerales basado en la resina de PPS. Muestra alta rigidez, resistencia al flujo, resistencia a altas temperaturas, resistencia inherente a las llamas, resistencia química, excelentes propiedades de aislamiento eléctrico, resistencia a arcos, baja absorción de agua, fácil procesamiento, baja contracción en el molde, buena estabilidad dimensional y resistencia a la radiación. Su color es blanco sucio. Debido a su alto rendimiento y color claro, es una excelente selección para partes decorativas exteriores con resistencia a altas temperaturas y alta rigidez en la industria electrónica/eléctrica y médica. Tales como: carcasas exteriores de aparatos y electrodomésticos, conectores, instrumentos desinfectantes de alta temperatura, contenedores quirúrgicos, carcasas de dispositivos de limpieza dental eléctricos y otros dispositivos utilizados en odontología.

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|-------------------------|-------------------------------|------------------|--------|
| Carga / Refuerzo | Relleno mineral | - | - |
| Características | Buena estabilidad dimensional | - | - |

| Información General | | | |
|--------------------------------|--|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| | Rigidez, alta | - | - |
| | Aislamiento | - | - |
| | Anti-arco | - | - |
| | Antirradiación gamma | - | - |
| | Trabajabilidad, buena | - | - |
| | Buena resistencia al fluencia | - | - |
| | Buena resistencia química | - | - |
| | Resistencia al calor, alta | - | - |
| | Baja contracción | - | - |
| | Baja o ninguna absorción de agua | - | - |
| | Retardancia a la llama | - | - |
| Usos | Aplicaciones eléctricas/ electrónicas | - | - |
| | Componentes de electrodomésticos | - | - |
| | Contenedor | - | - |
| | Campo de aplicación dental | - | - |
| | Suministros Médicos/ enfermería | - | - |
| | Partes decorativas | - | - |
| Apariencia | Blanco Similar | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |

| Físico | | | |
|------------------------------|------------------------|-------------------------|-----------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Densidad | 1.78 g/cm ³ | - | Internal method |
| Contracción de moldeo | 0.25 % | - | Internal method |

| Propiedades mecánicas | | | |
|----------------------------------|------------------------|----------------------------|-----------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistencia a la tracción | 105 MPa | 15228.99 psi | Internal method |
| Elongación a la tracción | 1.7 % | - | Internal method |
| Módulo de flexión | 15200 MPa | 2204577.6 psi | Internal method |
| Resistencia a la flexión | 167 MPa | 24221.35 psi | Internal method |
| Impacto Izod con entalla | 5.7 kJ/m ² | 2.71 ft·lb/in ² | Internal method |

| Térmico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|-----------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión bajo carga | 214 °C | 417.2 °F | Internal method |
| Temperatura de fusión | 282 °C | 539.6 °F | Internal method |

| Rendimiento eléctrico e inflamabilidad | | | |
|---|------------------------|-------------------------|-----------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistividad superficial | 1.3E+15 ohms | - | Internal method |
| Resistividad volumétrica | 1.0E+17 ohms·cm | - | Internal method |
| Clasificación de inflamabilidad | V-0 | - | Internal method |

| Información de Procesamiento | | | |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de secado | °C | - | - |

| Información de Procesamiento | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Tiempo de secado | hr | - | - |
| Temperatura trasera | °C | - | - |
| Temperatura media | °C | - | - |
| Temperatura frontal | °C | - | - |
| Temperatura de boquilla | °C | - | - |
| Temperatura de procesamiento (fusión) | °C | - | - |
| Temperatura del molde | °C | - | - |
| Presión de inyección | MPa | - | - |
| Contrapresión | MPa | - | - |
| Velocidad del tornillo | rpm | - | - |
| Desconocido | | - | - |

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.