TES J-50/30

Fabricante	Techmer Engineered Solutions	**Categoría**	PC
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Parámetros de moldeo: se recomiendan 4 horas para alta resistencia a la tracción y acabado de superficie suave, o para metalización al vacío. La temperatura de secado a las 16 horas es de 180°F. Para máquinas de 2 zonas, la temperatura trasera es de 600-650°F, y la temperatura delantera es de 580-620°F.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E253782-484565	-	-
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Características	Resistente a la fatiga Buena resistencia al fluencia Buena estabilidad dimensional Alta resistencia al calor Alta resistencia	- - - - -	- - - - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.45 g/cm³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.10 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.090 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	85	-	ASTM D785

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	8270 MPa	1199464.26 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	134 MPa	19435.09 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	2.5 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	7580 MPa	1099388.04 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	172 MPa	24946.54 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	160 J/m	3.0 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	152 °C 143 °C	- 305.6 °F 289.4 °F	ASTM D648 - -
RTI Eléctrico	75.0 °C 75.0 °C	- 167.0 °F 167.0 °F	UL 746 - -
RTI Impacto	75.0 °C 75.0 °C	- 167.0 °F 167.0 °F	UL 746 - -
RTI Resistencia	75.0 °C 75.0 °C	- 167.0 °F 167.0 °F	UL 746 - -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-2 V-0	- - -	UL 94 - -

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	121 °C	249.8 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.10 %	-	-
Temperatura trasera	299 to 316 °C	570.2 - 600.8 °F	-
Temperatura media	310 to 343 °C	590.0 - 649.4 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura frontal	316 to 332 °C	600.8 - 629.6 °F	-
Temperatura de boquilla	310 to 332 °C	590.0 - 629.6 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	304 to 329 °C	579.2 - 624.2 °F	-
Temperatura del molde	71.1 to 87.8 °C	159.98 - 190.04 °F	-

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.