

SHINITE  
PET  
T102G30

产品描述

制造商	新光合成纤维股份有限公司
材料标示	>PET-GF30%-V0<
颜色	本色
UL档案号	E107536
材料特性	30%玻纤增强,阻燃
材料形状	颗粒状
加工方式	注射成型

物理性能	条件	测试标准	数据	单位
比重		ASTM D792	1.70	g/cm <sup>3</sup>
收缩率	MD	ASTM D995	0.50-0.80	%
收缩率	TD	ASTM D995	0.10-0.30	%
吸水率	(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.15	%
硬度	条件	测试标准	数据	单位
洛氏硬度		ASTM D785	120	R
机械性能	条件	测试标准	数据	单位
拉伸强度	23°C	ASTM D638	127.57	MPa
断裂伸长率	23°C	ASTM D638	3.00	%
弯曲强度	23°C	ASTM D790	186.45	MPa
弯曲模量	23°C	ASTM D790	9813.54	MPa
悬壁梁缺口冲击强度	23°C	ASTM D256	78.42	J/m
热性能	条件	测试标准	数据	单位
热变形温度		ASTM D648	220	°C
电气性能	条件	测试标准	数据	单位
体积电阻		ASTM D257	1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度		ASTM D149	25	KV/mm
介电常数		ASTM D150	4.00	
阻燃性	条件	测试标准	数据	单位
防火等级	BK	UL-94	0.55mm	V-0
防火等级	ALL	UL-94	0.71mm	V-0
防火等级	ALL	UL-94	1.50mm	V-0
防火等级	ALL	UL-94	3.00mm	V-0
注塑成型条件	条件		建议值	单位
干燥温度			80-140	°C
干燥时间			2.0-8.0	Hr
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

免责声明:本网站所展示的资料是为了方便用户查阅,对于有关信息,比如牌号、数据、建议值等所有的数据及建议等给用户带来的不确定因素和后果概不负责。因此,用户与使用者在使用此产品之前,应向生产商或采购商索取或确认数据的可靠性。