

产品说明

CoolPoly D series of thermally conductive plastics transfers heat, a
总体

材料状态

已商用：当前有效
北美洲 欧洲

供货地区

南美洲 亚太地区

性能特点

导热 绝缘 良好的成型性能

形式

颗粒料

加工方法

注射成型

物理性能

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.72	g/cm ³	ISO 1183
收缩率			ASTM D955
流动	0.1	%	
横向流动	0.2	%	
吸水率 (23° C, 24 hr)	0.1	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	14800	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	70	MPa	ISO 527-2
断张率	0.64	%	ISO 527-2
弯曲模量	10200	MPa	ISO 178
弯曲强度	101	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	2.9	kJ/m ²	ISO 179
简支梁缺口冲击强度	3.7	kJ/m ²	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	260	° C	ISO 75-2/A
比热	1000	J/kg/° C	ASTM C351
导热系数	1.5	W/m/K	ASTM C177

密度

收缩率

流动

横向流动

吸水率 (23° C, 24 hr)

机械性能

拉伸模量

拉伸应力 (屈服)

断张率

弯曲模量

弯曲强度

冲击性能

简支梁缺口冲击强度

简支梁缺口冲击强度

热性能

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)

比热

导热系数

补充信息

The value listed as Thermal Conductivity, ASTM C177, was tested in accordance

The value listed as Mold Shrinkage, ASTM D955, was tested in accordance with

The value listed as Specific Heat ASTM C351, was tested in accordance with ASTM

Thermal Diffusivity, ASTM E1461: 0.00843 cm²/sec

注射

干燥温度

干燥时间

Dew Point

建议的最大水分含量

螺筒后部温度

螺筒中部温度

螺筒前部温度

射嘴温度	350 到 382	° C
加工（熔体）温度	349 到 393	° C
模具温度	93.0 到 177	° C
注塑温度	35.0 到 70.0	MPa
注射速度	快速	
保压	7.00 到 35.0	MPa
背压	0.00 到 0.350	MPa
螺杆转速	75 到 150	rpm
垫层	10.0 到 13.0	mm
螺杆压缩比	3.0:1.0	