

TAROLOX 10 Z1 G6

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Taro Plast S.p.A.

Описание материалов:

PBT glass fibre reinforced 30%, improved impact resistance, good flow, good surface finish, good mechanical and thermal properties, good dimensional stability.

Available: differents colours, heat stabilised (H), heat and hydolysis improved (H2).

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Хороший поток Хорошая ударпрочность Хорошая прочность Хорошая поверхность Стабилизация тепла Высокая термостойкость Устойчивость к гидролизу		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.46 to 1.48	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	0.20 to 0.40	%	
Across Flow	0.40 to 0.80	%	
Поглощение воды			
23°C, 24 hr	0.040	%	ASTM D570, ISO 62
Saturation	0.20	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	0.20	%	ISO 62
Granule Humidity	< 0.050	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7500	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	3.8	%	ASTM D638, ISO 527-2

Флекторный модуль	7000	MPa	ASTM D790, ISO 178
Флекторный стресс			
--	160	MPa	ISO 178
Break	160	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ¹ (23°C)	14	kJ/m ²	ASTM D256, ISO 179
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	120	J/m	ISO 180, ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	205	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Температура непрерывного использования			IEC 60216
-- ²	100	°C	
-- ³	130	°C	
Викат Температура размягчения	195	°C	ISO 306/B50, ASTM D1525 ⁴
Ball Pressure Test (165°C)	Pass		VDE 0470
Температура плавления	225	°C	ASTM D211, ISO 121
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (0.970 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	110	°C	
Pre-heater	120 to 130	°C	
Время сушки			
--	2.0	hr	
Pre-heater	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	240 to 260	°C	
Температура формы	80.0 to 110	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
NOTE			
1.	6x4x50 mm		
2.	20000 hrs		
3.	Heat Stabilized, 20000 hrs		
4.	Rate A (50°C/h), Loading 2 (50 N)		

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

