

Crastin® SK605LM BK591

30% стекловолокно

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

DuPont Performance Polymers

Описание материалов:

30% Glass Reinforced, Laser Markable, Polybutylene Terephthalate

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Дефолдинг		
Характеристики	Лазерная маркировка		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PBT-GF30		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PBT-GF30		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.52	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	5.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow	1.1	%	ISO 294-4
Flow	0.30	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	130	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.5	%	ISO 527-2
Флекторный стресс	200	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	205	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	225	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения ² (1.00 mm)	54	mm/min	ISO 3795
Классификация воспламеняемости			IEC 60695-11-10, -20

0.75 mm	HB		IEC 60695-11-10, -20
1.5 mm	HB		IEC 60695-11-10, -20
Индекс кислорода	20	%	ISO 4589-2
Воспламеняемость FMVSS	B		FMVSS 302
Распыление-F-value (рефракция)	99	%	ISO 6452
Emission of Organic Compounds	91.4	µgC/g	VDA 277
Odor	3.00		VDA 270
Температура плавления, оптимальная	250	°C	
Температура формы, оптимальная	80	°C	
Back Pressure	As low as possible		
Рекомендуется сушка	yes		
Время удержания давления	3.00	s/mm	

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура выброса	170	°C	
---------------------	-----	----	--

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	120	°C
-------------------	-----	----

Время сушки-Осушитель сушилка	2.0 - 4.0	hr
-------------------------------	-----------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%
--------------------------------------	-------	---

Температура обработки (расплава)	240 - 260	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	30 - 130	°C
-------------------	----------	----

Удерживающее давление	60.0	MPa
-----------------------	------	-----

NOTE	
------	--

1.	10°C/min
----	----------

2.	FMVSS 302
----	-----------

* 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

