

Keyflex® BT 1035D

Thermoplastic Copolyester Elastomer

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

General Purpose, Low Modulus

Application

Automotive Interior, Soft Touch Grips

| Главная Информация | | | |
|--|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики | Общее назначение | | |
| Используется | Детали интерьера автомобиля Гибкие ручки | | |
| Метод обработки | Экструзия Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.11 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg) | 25 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) | 0.40 to 0.80 | % | ASTM D955 |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr) | 0.70 | % | ASTM D570 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра | | | ASTM D2240 |
| Shore A | 88 | | |
| Shore D | 33 | | |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение ¹ (Break, 2.00 mm) | 19.6 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении ² (Break, 2.00 mm) | 750 | % | ASTM D638 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact | | | ASTM D256 |
| -40°C, 6.40 mm | No Break | | |
| 23°C, 6.40 mm | No Break | | |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Пиковая температура плавления | 165 | °C | ASTM D3418 |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |

| | | | |
|--|-----|---|-----------|
| Сравнительный индекс отслеживания (СТИ) ³ | 600 | V | UL 746 |
| Comparative Tracking Index (Solution A) | 600 | V | IEC 60112 |

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|--------------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки | 80.0 to 90.0 | °C |
| Время сушки | 3.0 to 4.0 | hr |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.010 | % |
| Задняя температура | 170 to 190 | °C |
| Средняя температура | 180 to 200 | °C |
| Передняя температура | 190 to 210 | °C |
| Температура сопла | 190 to 210 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 165 to 205 | °C |
| Температура формы | 10.0 to 35.0 | °C |

| Экструзия | Номинальное значение | Единица измерения |
|--------------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки | 80.0 to 90.0 | °C |
| Время сушки | 3.0 to 4.0 | hr |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.010 | % |
| Зона цилиндра 1 темп. | 170 to 190 | °C |
| Зона цилиндра 2 температура. | 180 to 200 | °C |
| Зона цилиндра 3 темп. | 180 to 200 | °C |
| Зона цилиндра 4 темп. | 180 to 200 | °C |
| Температура адаптера | 180 to 200 | °C |
| Температура расплава | 165 to 205 | °C |
| Температура матрицы | 180 to 200 | °C |

NOTE

1. 50 mm/min
2. 50 mm/min
3. Solution A

* 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

