

VALOX™ 451E resin

20% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

20% GR. Easy flow version of VALOX 451.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая мобильность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.53	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.650	cm ³ /g	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal method
Flow ¹	0.60 - 0.90	%	Internal method
Flow ²	0.40 - 0.60	%	Internal method
Transverse flow ³	0.80 - 1.1	%	Internal method
Transverse flow ⁴	0.40 - 0.80	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ⁵ (Break)	96.0	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль ⁶ (50.0 mm Span)	5510	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁷ (Break, 50.0 mm Span)	151	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	48	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	212	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	196	°C	ASTM D648
RTI Elec	120	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI Str	140	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Метод испытания	
Дуговое сопротивление ⁸	PLC 7	ASTM D495	
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3	UL 746	
Высокоусиленное дуговое загорание (HAI)	PLC 0	UL 746	

Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4	UL 746
---	-------	--------

Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3	UL 746
-----------------------------------	-------	--------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
0.710 mm	V-0	UL 94
2.99 mm	5VA	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%
Задняя температура	238 - 254	°C
Средняя температура	243 - 260	°C
Передняя температура	249 - 266	°C
Температура сопла	243 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	249 - 266	°C
Температура формы	65.6 - 87.8	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	50 - 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.038	mm

NOTE	
1.	3.2 - 4.6 mm
2.	1.5 - 3.2 mm
3.	3.2 - 4.6 mm
4.	1.5 - 3.2 mm
5.	Type 1, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	Tungsten electrode

* 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

