

TAROLOX 200 G2

10% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate + ASA

Taro Plast S.p.A.

Описание материалов:

PBT/ASA alloy 10% glass fibres reinforced. Good flow, excellent surface aspect, good combination of mechanical and thermal properties, good dimensional stability and low warpage behaviour. Preliminary Data Sheet.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Низкий уровень защиты		
	Хорошая мобильность		
	Отличный внешний вид		
Рейтинг агентства	EC 2000/53/EC		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.30	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	8.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction	0.60 - 0.90	%	Internal method
Flow direction	0.40 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
23°C, 24 hr	0.050	%	ISO 62
Saturated, 23°C	0.25	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3900	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	65.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	4.8	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	3700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	110	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.2	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact (23°C)	45	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ³ (1.8 MPa, Unannealed)	145	°C	ISO 75-2/A

Викат Температура размягчения	150	°C	ISO 306/B50
Температура плавления	220	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	650	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	20	%	ASTM D2863
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Reinforcement Content ⁴ (750°C)	10	%	ISO 3451
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Температура обработки (расплава)	240 - 260	°C	
Температура формы	80.0 - 110	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		

Инструкции по впрыску

Pre-heat Temperature: 120 to 130°C Pre-heat Time: 3 hr

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 1.0 mm/min |
| 2. | 1.0 mm/min |
| 3. | 120°C/hr |
| 4. | 1 hr |

* 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



WeChat