

Crastin® T843FR BK851

20% стекловолокно

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

DuPont Performance Polymers

Описание материалов:

20% Glass Reinforced, Flame Retardant, Toughened, Polybutylene Terephthalate

Главная Информация			
UL YellowCard	E41938-257844		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Смазка Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PBTC-GF20FR(17)		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PBTC-GF20FR(17)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.59	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow	1.1	%	ISO 294-4
Flow	0.50	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5800	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	87.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный стресс	142	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	9.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	55	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	180	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	205	°C	ISO 11357-3
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	> 1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Относительная проницаемость			IEC 60250
100 Hz	5.20		IEC 60250
1 MHz	4.70		IEC 60250
Коэффициент рассеивания			IEC 60250
100 Hz	0.020		IEC 60250
1 MHz	0.028		IEC 60250
Comparative Tracking Index	225	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94, IEC 60695-11-10, -20
1.5 mm	V-0		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
3.0 mm	V-0		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
Индекс кислорода	31	%	ISO 4589-2
Воспламеняемость FMVSS	DNI		FMVSS 302
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
Температура выброса	150	°C

Инъекция	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

* 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

