

# Lupox® HV1005S

Polybutylene Terephthalate

LG Chem Ltd.

## Описание материалов:

Description

High Impact

Application

IT/OA(Connector)

Главная Информация			
Характеристики	Высокая ударопрочность		
Используется	Электрическое/электронное применение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	33	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	1.2 to 2.0	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.080	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield, 3.20 mm)	50.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	> 100	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	2060	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 3.20 mm)	70.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 6.40 mm)	46	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	57.0	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	223	°C	ASTM D3418
RTI Elec	140	°C	UL 746
RTI Imp	140	°C	UL 746
RTI Str	140	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	23	kV/mm	ASTM D149
Дуговое сопротивление	PLC 5		ASTM D495

Сравнительный индекс отслеживания (СТИ) <sup>5</sup>	PLC 0	UL 746
--	-------	--------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость			UL 94
---------------	--	--	-------

0.710 mm	HB		
----------	----	--	--

1.50 mm	HB		
---------	----	--	--

3.30 mm	HB		
---------	----	--	--

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

Температура сушки	100 to 120	°C
-------------------	------------	----

Время сушки	4.0 to 6.0	hr
-------------	------------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
--------------------------------------	-------	---

Задняя температура	230 to 235	°C
--------------------	------------	----

Средняя температура	235 to 240	°C
---------------------	------------	----

Передняя температура	240 to 245	°C
----------------------	------------	----

Температура сопла	240 to 250	°C
-------------------	------------	----

Температура обработки (расплава)	240 to 250	°C
----------------------------------	------------	----

Температура формы	40.0 to 80.0	°C
-------------------	--------------	----

NOTE	
------	--

1.	50 mm/min
----	-----------

2.	5.0 mm/min
----	------------

3.	1.3 mm/min
----	------------

4.	1.3 mm/min
----	------------

5.	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

