

Lupox® GP1000A

Polybutylene Terephthalate

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Lupox®GP1000A is a polybutene terephthalate (PBT) material. This product is available in North America, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is injection molding. Lupox®The main characteristics of the GP1000A are: flame retardant/rated flame.

Lupox®The typical application fields of GP1000A are: automobile industry

Главная Информация			
UL YellowCard	E248280-533890	E67171-248566	
Характеристики	Универсальный		
Используется	Применение в автомобильной области Универсальный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.8	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	58.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	50	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2630	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	89.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	36	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	170	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	61.0	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	225	°C	ASTM D3418
RTI Elec	140	°C	UL 746
RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI Str	140	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости (23°C)	1.0E+17	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	23	kV/mm	ASTM D149

Comparative Tracking Index (Solution A)	600	V	IEC 60112
---	-----	---	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.710 mm	HB		UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
3.30 mm	HB		UL 94

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 120	°C
Время сушки	3.0 - 5.0	hr
Задняя температура	245 - 255	°C
Средняя температура	245 - 260	°C
Передняя температура	245 - 260	°C
Температура сопла	250 - 265	°C
Температура обработки (расплава)	225	°C
Температура формы	40.0 - 80.0	°C

Инструкции по экструзии

Minimum Moisture Content: 0.02%

NOTE

1.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	2.8 mm/min
4.	2.8 mm/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

