

Beetle® PBTS115F

15% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

PBTS115F is a reinforced PBT/PET alloy containing 15% glass fiber. It achieves the best balance of mechanical properties and heat resistance, with excellent surface finish and mold release.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу		
Характеристики	Подсветка Хорошая производительность при потере Отличный внешний вид		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.42	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	1.4 - 2.0	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.070	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	90.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	6000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	165	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	8.0	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	45	kJ/m ²	ISO 179
Зубчатый изод Impact	5.0	kJ/m ²	ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность	25	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	> 200	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	155	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+16	ohms	IEC 60093

Соппротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	15	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.40		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	0.010		IEC 60250
Comparative Tracking Index	300	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		Internal method
Индекс кислорода	20	%	ISO 4589-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	240 - 260	°C
Средняя температура	240 - 260	°C
Передняя температура	240 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	< 270	°C
Температура формы	80.0 - 100	°C
Скорость впрыска	Moderate	
Screw Speed	50 - 200	rpm

Инструкции по впрыску

□□:□□□□□:□

NOTE

Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, component shape and moulding conditions. The range values stated were determined from specimen bar mouldings of 1.5mm to 4mm wall thickness. They are provided as a guide for comparison purposes only and no guarantee should be inferred from their inclusion. (Specimens measured in the dry state, 24 hours after moulding).

1.

* 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

