

## Beetle® PBTS800

Polybutylene Terephthalate

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

### Описание материалов:

PBTC115F 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			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Хорошая электрическая производительность Огнестойкий		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.43	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка <sup>1</sup>	1.6 - 2.6	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break)	57.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	7.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			ISO 178
3.5% strain <sup>2</sup>	84.0	MPa	ISO 178
-- <sup>3</sup>	99.0	MPa	ISO 178
Изгиб напряжения при разрыве	6.4	%	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	2.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	160	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	60.0	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	23	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	250	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	V-0		Internal method

Индекс воспламеняемости провода свечения (1.50 mm) 960 °C IEC 60695-2-12

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	70.0 - 90.0	°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.
2. Conventional deflection
3. Yield strength

\* 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

