

INSTRUC PBTGF30

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Infinity LTL Engineered Compounds

Описание материалов:

Instruc glass and carbon fiber reinforced, mineral and process additive filled structural compounds - Offered in all Infinity base resins
Provide significant improvements in strength, stiffness, creep resistance, fatigue endurance and impact & dimensional stability
Increased thermal HDTUL and long term heat resistance

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	<p>Устойчивость к усталости</p> <p>Хорошее сопротивление ползучести</p> <p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Хорошая термостойкость к старению</p> <p>Хорошая ударопрочность</p> <p>Высокая жесткость</p> <p>Высокая прочность</p> <p>Средняя термостойкость</p>		
Используется	Детали конструкции		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.53	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.654	cm ³ /g	
Формовочная усадка-Поток	0.20 to 0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.060	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	84		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	125	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	2.0 to 4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	8620	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	191	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	100	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	960	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	213	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	2.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+17	ohms	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.59 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	221 to 260	°C	
Температура формы	107	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.076	mm	

* 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

