

VALOX™ K3501 resin

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Unfilled PBT, Hydrolytically Stable, Heat Stabilized, Impact Modified. A hydrolytically stable grade designed for improved performance under heat/humidity environments. Targeted at automotive underhood applications requiring USCAR-2 Class III humidity/heat performance.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-101938116		
Добавка	Модификатор удара Стабилизатор тепла		
Характеристики	Модификация удара Влагостойкий Теплостойкость, высокая Термическая стабильность Стабильность гидролиза		
Используется	Детали под крышкой двигателя автомобиля		
Рейтинг агентства	USCAR III		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.29	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	26.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.34	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.080	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2400	MPa	ASTM D638
--	2100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	50.0	MPa	ASTM D638
Yield	50.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	25.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			

Yield ⁴	3.5	%	ASTM D638
Yield	3.5	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	50	%	ASTM D638
Fracture	40	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2100	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	70.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	70.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
-20°C	75	J/m	ASTM D256
0°C	80	J/m	ASTM D256
23°C	90	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (-30°C)	No Break		ASTM D4812, ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	45.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁰	45.0	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения	165	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	9.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	9.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	60.0 - 76.7	°C	
Время сушки	4.0 - 5.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%	
Задняя температура	238 - 254	°C	
Средняя температура	243 - 260	°C	
Передняя температура	249 - 266	°C	
Температура сопла	243 - 260	°C	
Температура обработки (расплава)	249 - 266	°C	
Температура формы	65.6 - 87.8	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	

Screw Speed	50 - 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.038	mm

NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4 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

