

## VALOX™ V2000DM resin

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Unreinforced, directly metallizable PBT injection molding resin with high flow better release characteristics.

Главная Информация			
Характеристики	Высокая яркость Хорошая производительность при потере		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.32	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	35	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	34.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	2.1 - 2.4	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.080	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.34	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2810	MPa	ASTM D638
--	2600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	59.0	MPa	ASTM D638
Yield	59.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	40.0	MPa	ASTM D638
Fracture	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	20	%	ASTM D638
Yield	7.0	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	100	%	ASTM D638
Fracture	15	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2570	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2500	MPa	ISO 178

Flexural Strength <sup>8</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	90.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup> (23°C)	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C	46	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	2.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (-30°C)	No Break		ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	54.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	54.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>12</sup>	53.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	185	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 9 <sup>13</sup>
--	186	°C	ISO 306/B50
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	8.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	12	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%	
Задняя температура	232 - 249	°C	
Средняя температура	238 - 254	°C	
Передняя температура	243 - 260	°C	
Температура сопла	238 - 254	°C	
Температура обработки (расплава)	243 - 260	°C	
Температура формы	48.9 - 76.7	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	50 - 100	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 - 0.025	mm	
<b>NOTE</b>			
1.	5.0 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 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)

\* 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

