

VALOX™ K3501 resin

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Unfilled PBT, Hydrollytically Stable, Heat Stabilized, Impact Modified. A hydrollytically 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 | E121562-100657103 | | |
| Добавка | Стабилизатор тепла Модификатор удара | | |
| Характеристики | Стабилизация тепла Гидролитически стабильный Модификация удара | | |
| Используется | Автомобильная крышка под капот | | |
| 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 |
| Формовочная усадка | | | Internal Method |
| Flow : 3.20 mm | 1.7 to 2.6 | % | |
| Across Flow : 3.20 mm | 1.7 to 2.6 | % | |
| Поглощение воды | | | ISO 62 |
| Saturation, 23°C | 0.34 | % | |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH | 0.080 | % | |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | | | |
| -- ¹ | 2430 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 2030 | MPa | ISO 527-2/1 |
| Прочность на растяжение | 49.4 | | |
| Yield ² | 54.0 | MPa | ASTM D638 |
| Yield | 50.7 | MPa | ISO 527-2/50 |

| | | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| | 37.0 | | |
| Break ³ | 24.3 | MPa | ASTM D638 |
| Break | 73.4 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| | 4.0 | | |
| Yield ⁴ | 3.5 | % | ASTM D638 |
| Yield | 3.2 | % | ISO 527-2/50 |
| | 25 | | |
| | 12 | | |
| Break ⁵ | 51 | % | ASTM D638 |
| Break | 37 | % | ISO 527-2/50 |
| Флекторный модуль | | | |
| | 2330 | | |
| | 2360 | | |
| 50.0 mm Span ⁶ | 2080 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁷ | 2030 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| -- | 73.0 | MPa | ISO 178 |
| Yield, 50.0 mm Span ⁸ | 71.0 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность ⁹ (23°C) | 10 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Зубчатый изод Impact | | | |
| -20°C | 73 | J/m | ASTM D256 |
| 0°C | 83 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 89 | J/m | ASTM D256 |

| | | | |
|---------------------------------|----------|-------------------|------------------------|
| 23°C ¹⁰ | 8.5 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| Незубчатый изод Impact (-30°C) | No Break | | ASTM D4812, ISO 180/1U |
| Ударное устройство для дротиков | | | ASTM D3763 |
| -40°C, Total Energy | 60.0 | J | |
| | 61.0 | | |
| | 58.0 | | |
| 23°C, Total Energy | 48.0 | J | |

| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|---------------------------|
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm | 127 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm | 46.0 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹ | 46.4 | °C | ISO 75-2/Af |
| Викат Температура размягчения | 170 | °C | ISO 306/B50, ISO 306/B120 |
| CLTE | | | ISO 11359-2 |
| Flow : -40 to 40°C | 9.1E-5 | cm/cm/°C | |
| Transverse : -40 to 40°C | 9.7E-5 | cm/cm/°C | |

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|--------------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки | 60.0 to 76.7 | °C |
| Время сушки | 4.0 to 5.0 | hr |
| Время сушки, максимум | 8.0 | hr |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.050 | % |
| Рекомендуемый размер снимка | 40 to 80 | % |
| Задняя температура | 238 to 254 | °C |
| Средняя температура | 243 to 260 | °C |
| Передняя температура | 249 to 266 | °C |
| Температура сопла | 243 to 260 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 249 to 266 | °C |
| Температура формы | 65.6 to 87.8 | °C |
| Back Pressure | 0.345 to 0.689 | MPa |
| Screw Speed | 50 to 80 | rpm |
| Глубина вентиляционного отверстия | 0.025 to 0.038 | mm |

NOTE

1. 50 mm/min

| | |
|-----|-------------------|
| 2. | Type I, 50 mm/min |
| 3. | Type I, 50 mm/min |
| 4. | Type I, 50 mm/min |
| 5. | Type I, 50 mm/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 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

