

## Celanex® 3316HR

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Celanese Corporation

### Описание материалов:

Celanex 3316HR is a flame retarded, hydrolysis resistant, 30% fiberglass reinforced polybutylene terephthalate which has an excellent balance of mechanical properties and processability.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая		
	Сопротивление гидролизу		
	Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.61	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.80 - 1.3	%	ISO 294-4
Flow direction	0.10 - 0.80	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9850	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	115	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.5	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	8950	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	175	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	8.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	202	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления <sup>1</sup>	225	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	2.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	ohms	IEC 60093

Сопrotивление громкости			
--	4.4E+16	ohms-cm	ASTM D257
--	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Относительная проницаемость (1 MHz)	2.90		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	0.015		IEC 60250
Comparative Tracking Index	250	V	IEC 60112, ASTM D3638

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.750 mm)	V-0		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120 - 130	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	20.0 - 50.0	°C
Задняя температура	230 - 240	°C
Средняя температура	235 - 250	°C
Передняя температура	235 - 250	°C
Температура сопла	240 - 255	°C
Температура обработки (расплава)	235 - 255	°C
Температура формы	65.0 - 96.0	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	

#### Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 250 to 260°C Zone 4 Temperature: 240 to 255°C Feed Temperature: 230 to 240°C

#### NOTE

1. 10°C/min

\* 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

