

Keyflex® BT 1063D

Thermoplastic Copolyester Elastomer

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

General Purpose, High Modulus

Application

Injection Parts for Lesuire & Sports, Door Latch

Главная Информация			
UL YellowCard	E67171-463887	E248280-100040720	
Характеристики	Общее назначение		
Используется	Ручки		
	Спортивные товары		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.23	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	24	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.3 to 1.7	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.30	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	61		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield, 2.00 mm	18.6	MPa	
Break, 2.00 mm	49.0	MPa	
Удлинение при растяжении ² (Break, 2.00 mm)	650	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (6.40 mm)	324	MPa	ASTM D790
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tear Strength	157	kN/m	ASTM D624
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C, 6.40 mm	64	J/m	

23°C, 6.40 mm	No Break		
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	111	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	< 212	°C	ASTM D3418
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	> 1.0E+13	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	26	kV/mm	ASTM D149
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%	
Задняя температура	210 to 230	°C	
Средняя температура	220 to 240	°C	
Передняя температура	225 to 245	°C	
Температура сопла	225 to 245	°C	
Температура обработки (расплава)	210 to 240	°C	
Температура формы	20.0 to 40.0	°C	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%	
Зона цилиндра 1 темп.	210 to 230	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	215 to 235	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	225 to 245	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	225 to 245	°C	
Температура адаптера	225 to 245	°C	
Температура расплава	210 to 240	°C	
Температура матрицы	215 to 255	°C	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	50 mm/min		
3.	15 mm/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

