

VALOX™ 430 resin

33% из стекловолокна

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

33 % glass reinforced, impact modified. Connectors, etc.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-100140794		
Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 33% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
Используется	Соединитель		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.52	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.650	cm ³ /g	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal method
Flow ¹	0.30 - 0.50	%	Internal method
Flow ²	0.50 - 0.80	%	Internal method
Flow: 3.20mm	0.50	%	Internal method
Transverse flow ³	0.40 - 0.60	%	Internal method
Transverse flow ⁴	0.60 - 0.90	%	Internal method
Поглощение воды (24 hr)	0.050	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	125		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ⁵	8670	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ⁶ (Break)	106	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ⁷ (Break)	3.1	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁸ (50.0 mm Span)	7810	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁹ (Break, 50.0 mm Span)	174	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	130	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	860	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	223	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	208	°C	ASTM D648
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI Str	140	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Дуговое сопротивление ¹⁰	PLC 5	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 1	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 2	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 0	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.47 mm)	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
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	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. | 1.5 to 3.2 mm |
| 2. | 3.2 to 4.6 mm |
| 3. | 1.5 to 3.2 mm |
| 4. | 3.2-4.6 mm |
| 5. | 5.0 mm/min |
| 6. | Type 1, 5.0 mm/min |
| 7. | Type 1, 5.0 mm/min |

8.	1.3 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	Tungsten electrode

* 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

