

DURANEX® 3306

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate + PET

Polyplastics Co., Ltd.

Описание материалов:

Better Surface Appearance, Higher Gloss, HB, GF30% reinforced, Standard

| Главная Информация | | | |
|---|---|-------------------|-----------------|
| UL YellowCard | E213445-228939 | | |
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу | | |
| Характеристики | Глянцевый, средний Хороший внешний вид | | |
| Номер файла UL | E213445 | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Код маркировки деталей (ISO 11469) | > PBT PET-GF30 | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.54 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress | 140 | MPa | ISO 527-2 |
| Растяжимое напряжение (Break) | 2.2 | % | ISO 527-2 |
| Флекторный модуль | 9100 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | 210 | MPa | ISO 178 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность | 8.1 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed) | 210 | °C | ISO 75-2/A |
| Линейный коэффициент теплового расширения | | | Internal method |
| Flow: 23 to 55°C | 2.0E-5 | cm/cm/°C | Internal method |
| Lateral: 23 to 55°C | 7.0E-5 | cm/cm/°C | Internal method |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Диэлектрическая прочность (3.00 mm) | 23 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| Comparative Tracking Index | 350 | V | IEC 60112 |
| Воспламеняемость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость | HB | | UL 94 |

| Дополнительная информация | Номинальное значение |
|---------------------------|----------------------|
|---------------------------|----------------------|

| | |
|--------------|----------------------|
| Color Number | EF2001/ED3002/ED3020 |
|--------------|----------------------|

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------|----------------------|-------------------|
|----------|----------------------|-------------------|

| | | |
|----------------------------------|-------------|-----|
| Температура сушки | 120 - 140 | °C |
| Время сушки | 3.0 - 5.0 | hr |
| Температура обработки (расплава) | 250 - 270 | °C |
| Температура формы | 40.0 - 80.0 | °C |
| Удерживающее давление | 60.0 - 100 | MPa |
| Screw Speed | 100 - 150 | rpm |

Инструкции по впрыску

Cooling Time: Plasticization time + alpha or time without sticking in mold

* 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



WeChat