

VALOX™ PDR4922 resin

Стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

GF filled PBT grade

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.40	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	13	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	12.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.16	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.94	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.030	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.030	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	5410	MPa	ASTM D638
--	5230	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	85.0	MPa	ASTM D638
Yield	85.0	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	81.0	MPa	ASTM D638
Break	81.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.4	%	ASTM D638
Yield	3.0	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	3.3	%	ASTM D638
Break	3.6	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	4580	MPa	ASTM D790

-- ⁷	4870	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	130	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	133	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	58	J/m	ASTM D256
23°C	100	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	8.80	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	216	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	184	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	170	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	200	°C	ASTM D1525 ¹³
--	195	°C	ISO 306/B50
--	196	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	4.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	4.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	12	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
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	48.9 to 76.7	°C	

Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	50 to 100	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
12.	80*10*4 mm
13.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

