

Vandar® 2122

10% полезных ископаемых

Polybutylene Terephthalate

Celanese Corporation

Описание материалов:

Vandar 2122 is a polyester alloy which contains 10% mineral filler. It offers exceptional toughness and practical impact strength. This resin offers Class A paintable finish with excellent dimensional stability.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Хорошая ударпрочность Распылитель Хорошая прочность		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow	1.3 - 1.5	%	ASTM D955
Vertical flow direction	1.3 - 1.5	%	ISO 294-4
Flow direction	1.3 - 1.5	%	ISO 294-4
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	104		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Yield, 23°C	44.1	MPa	ASTM D638
50% strain	30.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Удлинение при растяжении			
Fracture, 23°C	80	%	ASTM D638
Fracture	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль (23°C)	1900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	55.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			

0.45 MPa, not annealed	128	°C	ISO 75-2/B
0.45 MPa, annealed	132	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	48.9	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	53.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	225	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120 - 130	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый Макс измельчения	25	%
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 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	235 - 260	°C
Температура формы	65.0 - 96.0	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa

Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 250 to 260°C Zone 4 Temperature: 240 to 260°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

