

## Sindustris PBT HI1003F

Polycarbonate + PBT

Sincerity Australia Pty Ltd.

### Описание материалов:

Sindustris PBT HI1003F is a Polycarbonate + PBT (PC+PBT) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris PBT HI1003F are:

Flame Rated

Flame Retardant

Impact Resistant

Typical application of Sindustris PBT HI1003F: Electrical/Electronic Applications

Главная Информация			
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
	Высокая ударопрочность		
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Переключатели		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.33	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.90 to 1.3	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Break, 3.20 mm)	50.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	50	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	1910	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (3.20 mm)	73.5	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	440	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	90.0	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	120	°C	
Пиковая температура плавления	225	°C	ASTM D3418
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746

RTI Str	120	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Comparative Tracking Index (Solution A)	250	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			UL 94
0.750 mm	V-0		
1.50 mm	V-0		
2.01 mm	V-0		
	V-0		
2.30 mm	5VA		
	V-0		
3.00 mm	5VA		

<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
Температура сушки	120	°C
Время сушки	4.0 to 5.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	240 to 255	°C
Средняя температура	245 to 260	°C
Передняя температура	250 to 260	°C
Температура сопла	250 to 265	°C
Температура обработки (расплава)	255 to 270	°C
Температура формы	40.0 to 80.0	°C

#### NOTE

- |    |            |
|----|------------|
| 1. | 50 mm/min  |
| 2. | 50 mm/min  |
| 3. | 2.8 mm/min |
| 4. | 2.8 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

