

TAROLOX 10

Polybutylene Terephthalate

Taro Plast S.p.A.

Описание материалов:

PBT medium viscosity, very good resistance to chemical agents, good flow, good mechanical and thermal properties.
Available: all colours, heat stabilised (H), release agent (W), fast cycles (S).

| Главная Информация | | | |
|--|---|-------------------|----------------------|
| Добавка | Стабилизатор тепла Пресс-форма | | |
| Характеристики | Цикл быстрого формования Хорошая химическая стойкость Хороший поток Хороший выпуск пресс-формы Стабилизация тепла Средняя вязкость | | |
| Внешний вид | Доступные цвета | | |
| Формы | Гранулы | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.30 to 1.32 | g/cm ³ | ASTM D792, ISO 1183 |
| Массовый расход расплава (MFR) (250°C/1.2 kg) | 20 | g/10 min | ASTM D1238, ISO 1133 |
| Формовочная усадка | | | ASTM D955 |
| Flow | 1.6 to 1.8 | % | |
| Across Flow | 1.6 to 1.8 | % | |
| Поглощение воды | | | |
| 23°C, 24 hr | 0.080 | % | ASTM D570, ISO 62 |
| Saturation | 0.50 | % | ASTM D570 |
| Saturation, 23°C | 0.50 | % | ISO 62 |
| Granule Humidity | < 0.050 | % | Internal Method |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость Роквелла (R-Scale) | 120 | | ASTM D785 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | 2500 | MPa | ASTM D638, ISO 527-2 |
| Прочность на растяжение | | | ASTM D638, ISO 527-2 |

| | | | |
|--|-----------------------------|--------------------------|---|
| Yield | 55.0 | MPa | |
| Break | 50.0 | MPa | |
| Удлинение при растяжении (Break) | > 100 | % | ASTM D638, ISO 527-2 |
| Флекторный модуль | 2300 | MPa | ASTM D790, ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| -- 1 | 80.0 | MPa | ISO 178 |
| -- 2 | 70.0 | MPa | ISO 178 |
| Yield | 80.0 | MPa | ASTM D790 |
| Break | 70.0 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность ³ (23°C) | 6.0 | kJ/m ² | ASTM D256, ISO 179 |
| Зубчатый изод Impact | | | ISO 180, ASTM D256 |
| -20°C, 3.20 mm | 30 | J/m | |
| 23°C, 3.20 mm | 50 | J/m | |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 0.45 MPa, Unannealed | 160 | °C | ASTM D648, ISO 75-2/B |
| 1.8 MPa, Unannealed | 60.0 | °C | ASTM D648, ISO 75-2/A |
| Температура непрерывного использования | | | IEC 60216 |
| -- 4 | 90.0 | °C | |
| -- 5 | 120 | °C | |
| -- 6 | 130 | °C | |
| -- 7 | 160 | °C | |
| Викат Температура размягчения | | | |
| -- | 200 | °C | ASTM D1525, ISO 306/A50 9 ⁸ |
| -- | 180 | °C | ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ⁹ |
| Ball Pressure Test (165°C) | Pass | | VDE 0470 |
| Температура плавления | 220 to 225 | °C | ASTM D211, ISO 121 |
| CLTE-Поток (-30 to 30°C) | 1.0E-4 | cm/cm/°C | ASTM D696 |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Сопротивление громкости | > 1.0E+15 | ohms-cm | ASTM D257 |
| Диэлектрическая прочность (2.00 mm) | 18 | kV/mm | ASTM D149 |
| Comparative Tracking Index | | | IEC 60112 |
| Solution A | > 600 | V | |
| Solution B | 350 | V | |
| Воспламеняемость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость (1.60 mm) | HB | | UL 94 |

| | | | |
|--|-----|----|----------------|
| Температура зажигания провода свечения (2.00 mm) | 750 | °C | IEC 60695-2-13 |
|--|-----|----|----------------|

| | | | |
|------------------|----|---|------------|
| Индекс кислорода | 22 | % | ASTM D2863 |
|------------------|----|---|------------|

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

| | | |
|-------------------|--|--|
| Температура сушки | | |
|-------------------|--|--|

| | | |
|----|-----|----|
| -- | 100 | °C |
|----|-----|----|

| | | |
|------------|------------|----|
| Pre-heater | 120 to 130 | °C |
|------------|------------|----|

| | | |
|-------------|--|--|
| Время сушки | | |
|-------------|--|--|

| | | |
|----|------------|----|
| -- | 1.0 to 2.0 | hr |
|----|------------|----|

| | | |
|------------|-----|----|
| Pre-heater | 3.0 | hr |
|------------|-----|----|

| | | |
|----------------------------------|------------|----|
| Температура обработки (расплава) | 230 to 250 | °C |
|----------------------------------|------------|----|

| | | |
|-------------------|--------------|----|
| Температура формы | 60.0 to 80.0 | °C |
|-------------------|--------------|----|

| | | |
|------------------|------|--|
| Скорость впрыска | Fast | |
|------------------|------|--|

NOTE

- | | |
|----|-----------------------------------|
| 1. | Yield |
| 2. | Break |
| 3. | 6x4x50 mm |
| 4. | 20000 hrs |
| 5. | Heat Stabilized, 20000 hrs |
| 6. | Short Term |
| 7. | Heat Stabilized, Short Term |
| 8. | Rate A (50°C/h), Loading 1 (10 N) |
| 9. | Rate A (50°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



WeChat