

Celanex® 4302

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Celanese Corporation

Описание материалов:

Celanex 4302 is a 30% glass reinforced PBT designed for improved mold flow, warp resistance and surface appearance.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Сопротивление изгибу		
	Хорошая мобильность		
	Отличный внешний вид		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.49	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow	0.30	%	ASTM D955
Vertical flow direction	0.40 - 0.60	%	ISO 294-4
Flow direction	0.20 - 0.40	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.15	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8900	MPa	ISO 527-2/1A/1
Прочность на растяжение			
Fracture, 23°C	110	MPa	ASTM D638
Fracture	120	MPa	ISO 527-2/1A/5
Удлинение при растяжении			
Fracture, 23°C	3.0	%	ASTM D638
Fracture	2.8	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	8700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	190	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	8.3	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	9.9	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	41	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	56	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)			ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	218	°C	ISO 75-2/B
0.45 MPa, annealed	216	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	173	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Температура перехода стекла ¹	55.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ²	225	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow	1.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	1.3E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность ³	21	kV/mm	ASTM D149

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94

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	250 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	235 - 260	°C
Температура формы	65.0 - 93.0	°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
2. 10°C/min

3. Method A (short time)

* 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

