

Beetle® PET100

Polyethylene Terephthalate

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

PET100 is an unfilled PET injection moulding grade. It is best suited to thin section amorphous mouldings.

Главная Информация			
Характеристики	Аморфный		
Используется	Тонкостенные детали		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.34	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.50 - 0.70	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	50.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	> 25	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	80.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	8.0	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break		ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	68.0	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	12	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	225	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		Internal method
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.50 mm)	650	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	140	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	260 - 290	°C	

Средняя температура	260 - 290	°C
Передняя температура	260 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	< 280	°C
Температура формы	10.0 - 30.0	°C
Скорость впрыска	Fast	
Screw Speed	50 - 200	rpm

Инструкции по впрыску

Back pressure: Low/Injection pressure: HighPET materials are hygroscopic and very sensitive to moisture content during processing. Unlike many other materials, excessive moisture may not give rise to the appearance of splash marks on the surface of mouldings, but hydrolytic degradation of the melt can lead to significant impairment of properties, characterised most noticeably by embrittlement of the mouldings and reduced melt viscosity. Adequate pre-drying is therefore essential. Drying should ideally be carried out in a vacuum oven or a dehumidified air drier. The recommended drying time for dehumidified air dryers is 4 hours at 140°C. Drying times may need to be extended if the material has become very wet.

NOTE

Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, component shape and moulding conditions. The range values stated were determined from specimen bar mouldings of 1.5mm to 4mm wall thickness. They are provided as a guide for comparison purposes only and no guarantee should be inferred from their inclusion. (Specimens measured in the dry state, 24 hours after moulding).

1.

* 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

