

## VALOX™ V8280 resin

40% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate + PET

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

40% GR PBT+PET. High stiffness. Excellent surface aesthetics. Applications include office furniture.

Главная Информация			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.64	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (266°C/5.0 kg)	33	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (265°C/5.0 kg)	22.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.20 - 0.50	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.50 - 0.80	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	12800	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	145	MPa	ASTM D638
Fracture	145	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield	2.2	%	ASTM D638
Fracture	2.2	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	10700	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Break, 50.0 mm Span)	221	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	110	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	830	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	7.91	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	216	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	193	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	221	°C	ASTM D1525 <sup>6</sup>

Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	1.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	7.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	135	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Время сушки, максимум	12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%
Задняя температура	260 - 277	°C
Средняя температура	271 - 282	°C
Передняя температура	271 - 282	°C
Температура сопла	271 - 282	°C
Температура обработки (расплава)	271 - 282	°C
Температура формы	37.8 - 65.6	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	50 - 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.038	mm

NOTE	
1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	□□ B (120°C/h), □□2 (50N)

\* 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

