

DURANEX® CRN7030GP

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Polyplastics Co., Ltd.

Описание материалов:

Flame Retardant, Low Gas Generation, Low Contact Contamination,UL Approved Regrind 50%, GF30% reinforced, Standard

Главная Информация			
UL YellowCard	E213445-229078	E213445-229083	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Переработанное содержание	Да, 50%		
Характеристики	Эффект дегазации такой же низкий, как и нет Огнестойкий		
Номер файла UL	E213445		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PBT-GF30 FR(17)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.73	g/cm ³	ISO 1183
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress	135	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	1.9	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	10800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	209	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	7.2	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	208	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения			Internal method
Flow: 23 to 55°C	2.0E-5	cm/cm/°C	Internal method
Lateral: 23 to 55°C	7.0E-5	cm/cm/°C	Internal method
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость	V-0	UL 94	
Дополнительная информация	Номинальное значение		

Color Number EF2001/ED3002

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

Температура сушки	120 - 140	°C
-------------------	-----------	----

Время сушки	3.0 - 5.0	hr
-------------	-----------	----

Температура обработки (расплава)	250 - 270	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	40.0 - 80.0	°C
-------------------	-------------	----

Удерживающее давление	60.0 - 100	MPa
-----------------------	------------	-----

Screw Speed	100 - 150	rpm
-------------	-----------	-----

Инструкции по впрыску

Cooling Time: Plasticization time + alpha or time without sticking in mold

* 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