

Clariant PBT PBT-1100G30TF15

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant PBT PBT-1100G30TF15 is a polybutene terephthalate (PBT) material, which contains a 30% glass fiber reinforced material. This product is available in North America and is processed by injection molding.

The main features of Clariant PBT PBT-1100G30TF15 are:

flame retardant/rated flame

high strength

Hard

Good dimensional stability

Good toughness

Typical application areas include:

Wire and cable

engineering/industrial accessories

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкий коэффициент трения Жесткий, высокий Высокая прочность Хорошая химическая стойкость Хорошая стойкость к истиранию Теплостойкость, высокая Хорошая прочность Смазка		
Используется	Инженерные аксессуары		
Рейтинг агентства	UL 94		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.66	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.50	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.040	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ASTM D785
Class m	82		ASTM D785

Class r	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	114	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	8620	МПа	ASTM D790
Flexural Strength	150	МПа	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	69	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	221	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	207	°C	ASTM D648
Температура плавления	220 - 225	°C	
CLTE-Поток	2.3E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	18	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.794 mm	HB		UL 94
1.59 mm	HB		UL 94
3.18 mm	HB		UL 94
6.35 mm	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	232 - 274	°C	
Средняя температура	232 - 274	°C	
Передняя температура	232 - 274	°C	
Температура обработки (расплава)	232 - 246	°C	
Температура расплава (цель)	241	°C	
Температура формы	65.6 - 82.2	°C	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.345 - 0.689	МПа	
Screw Speed	20 - 80	rpm	
Подушка	3.18 - 6.35	mm	
Инструкции по впрыску			

Injection Pressure: Use minimum pressure to achieve 95% fill during the boost inj. pressure phase. Hold Pressure: 30% to 75% of injection pressure. Mold Temp. Target: 165°F Screw Speed Target: 50 RPM

* 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

