

PRL TPSF-FRG10

10% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Polymer Resources Ltd.

Описание материалов:

PRL TPSF-FRG10 is a Polybutylene Terephthalate (PBT) product filled with 10% glass fiber. It can be processed by foam processing and is available in North America. Typical application: Foam.

Characteristics include:

Flame Rated

RoHS Compliant

Flame Retardant

Chemical Resistant

Heat Resistant

Главная Информация			
UL YellowCard	E113219-101228489		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
	Foamable		
	Хорошая химическая стойкость		
	Низкий уровень защиты		
	Средняя термостойкость		
Саморегулирование			
Используется	Структурная пена		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Номер файла UL	E113219		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Обработка пены		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	8.0 to 18	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.40 to 0.60	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield, 3.18 mm	68.9	MPa	
Break, 3.18 mm	68.9	MPa	
Флекторный модуль (3.18 mm)	2900	MPa	ASTM D790

Flexural Strength (3.18 mm)	102	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	53	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.18 mm	138	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.18 mm	121	°C	
RTI Elec (5.41 to 6.60 mm)	75.0	°C	UL 746
RTI Imp (5.41 to 6.60 mm)	75.0	°C	UL 746
RTI Str (5.41 to 6.60 mm)	75.0	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI) (5.41 to 6.60 mm)	PLC 0		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI) (5.41 to 6.60 mm)	PLC 1		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
	V-0		
Огнестойкость (5.40 to 6.60 mm)	5VA		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2 to 121	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Задняя температура	238 to 254	°C	
Средняя температура	243 to 260	°C	
Передняя температура	249 to 266	°C	
Температура обработки (расплава)	249 to 260	°C	
Температура формы	71.1 to 93.3	°C	

* 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

