

VALOX™ V2000DM resin

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Unreinforced, directly metallizable PBT injection molding resin with high flow better release characteristics.

Главная Информация			
Характеристики	Хороший выпуск пресс-формы Высокий поток		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.32	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	35	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	34.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	2.1 to 2.4	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.080	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.34	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2810	MPa	ASTM D638
--	3000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	59.0	MPa	ASTM D638
Yield	59.0	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	40.0	MPa	ASTM D638
Break	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	20	%	ASTM D638
Yield	7.0	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	100	%	ASTM D638
Break	15	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2570	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2500	MPa	ISO 178

Flexural Strength ⁸ (Yield, 50.0 mm Span)	90.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C	46	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	2.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	5.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (-30°C)	No Break		ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	54.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	54.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	53.0	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	185	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 9 ¹³
--	186	°C	ISO 306/B50
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	8.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	12	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 80	%	
Задняя температура	232 to 249	°C	
Средняя температура	238 to 254	°C	
Передняя температура	243 to 260	°C	
Температура сопла	238 to 254	°C	
Температура обработки (расплава)	243 to 260	°C	
Температура формы	48.9 to 76.7	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	50 to 100	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 to 0.025	mm	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	Type I, 50 mm/min		

3.	Type I, 50 mm/min
4.	Type I, 50 mm/min
5.	Type I, 50 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

