

Vandar® 2500

Polybutylene Terephthalate

Celanese Corporation

Описание материалов:

Vandar 2500 is an unfilled polyester alloy which exhibits excellent toughness and impact strength. It is specially designed to offer excellent chemical resistance, good colorability and dimensional stability.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45575-239370		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Высокая ударопрочность		
	Хорошая окраска		
	Хорошая химическая стойкость		
	Хорошая прочность		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.25	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			
Flow	1.7 - 2.2	%	ASTM D955
Vertical flow direction	1.7 - 2.2	%	ISO 294-4
Flow direction	1.7 - 2.2	%	ISO 294-4
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	104		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1450	MPa	ISO 527-2/1A/1
Прочность на растяжение			
Yield, 23°C	33.8	MPa	ASTM D638
Yield	35.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение			
Yield	5.0	%	ISO 527-2/1A/50
Fracture, 23°C	100	%	ASTM D638
Номинальное растяжение при разрыве	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль (23°C)	1500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	50.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA

-30°C	9.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	88	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	170	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	200	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	No Break		ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	125	°C	ISO 75-2/B
0.45 MPa, annealed	127	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	51.7	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	50.0	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла ¹	70.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ²	225	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	1.3E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	1.3E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120 - 130	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый Макс измельчения	25	%
Температура бункера	20.0 - 50.0	°C
Задняя температура	230 - 240	°C
Средняя температура	235 - 250	°C
Передняя температура	235 - 250	°C
Температура сопла	240 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	235 - 260	°C
Температура формы	65.0 - 96.0	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa

Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 250 to 260°C Zone 4 Temperature: 240 to 260°C Feed Temperature: 230 to 240°C

NOTE

1. 10°C/min

2.

10°C/min

* 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

