

VALOX™ K4560 resin

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

30% glass reinforced PBT. Impact modified, high flow, hydrolytically stable.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-101938154		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Высокая яркость		
	Стабильность гидролиза		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.50	g/cm ³	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	12.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.60 - 0.80	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	1.0 - 1.2	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	8840	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение			
Yield ²	112	MPa	ASTM D638

107

110

112

115

Fracture ³	102	MPa	ASTM D638
Fracture ⁴	96.0	MPa	ASTM D638
Fracture	120	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении ⁵			ASTM D638

3.0

Yield	4.0	%	ASTM D638
-------	-----	---	-----------

2.5

3.0

2.2

Fracture	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль			

8000

7500

7100

7200

50.0mm span ⁶

7400

MPa

ASTM D790

-- ⁷

7400

MPa

ISO 178

Флекторный стресс

--

175

MPa

ISO 178

Fracture, 50.0mm span ⁸

173

MPa

ASTM D790

Воздействие

Номинальное значение

Единица измерения

Метод испытания

Зубчатый изод Impact

23°C

96

J/m

ASTM D256

23°C ⁹

11

kJ/m²

ISO 180/1A

Незубчатый изод Impact

23°C

820

J/m

ASTM D4812

23°C ¹⁰

52

kJ/m²

ISO 180/1U

6.10

7.56

Ударное устройство для дротиков
(23°C, Total Energy)

8.81

J

ASTM D3763

Тепловой

Номинальное значение

Единица измерения

Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке

ASTM D648

0.45 MPa, unannealed, 3.20mm

220

°C

ASTM D648

1.8 MPa, unannealed, 3.20mm

200

°C

ASTM D648

Викат Температура размягчения

204

°C

ISO 306/B120

Дополнительная информация

Номинальное значение

Единица измерения

Метод испытания

Содержание стекловолокна	30	%	ISO 3451
	4.2		
	4.5		
	4.2		
Дефлекторная деформация ¹¹	4.0	%	ASTM D790

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60.0 - 76.7	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%
Задняя температура	238 - 254	°C
Средняя температура	243 - 260	°C
Передняя температура	249 - 266	°C
Температура сопла	243 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	249 - 266	°C
Температура формы	65.6 - 87.8	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	50 - 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.038	mm

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	1.3 mm/min, 50 mm span

* 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

