

## VALOX™ 420HP resin

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

30% Glass filled PBT resin, FDA Food Contact compliant in limited colors.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Соответствие пищевого контакта		
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, не Номинальный		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.53	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Удельный объем	0.650	cm <sup>3</sup> /g	ASTM D792
Наполнитель	30	%	ASTM D229
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	17	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	13.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow <sup>1</sup>	0.30 - 0.70	%	Internal method
Flow <sup>2</sup>	0.50 - 0.80	%	Internal method
Flow <sup>3</sup>	0.30 - 0.50	%	Internal method
Flow: 3.20mm	0.30 - 0.80	%	Internal method
Transverse flow <sup>4</sup>	0.50 - 1.0	%	Internal method
Transverse flow <sup>5</sup>	0.60 - 0.90	%	Internal method
Transverse flow <sup>6</sup>	0.40 - 0.60	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.50 - 1.0	%	Internal method
Поглощение воды			
24 hr	0.060	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	0.26	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.080	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			

-- <sup>7</sup>	9300	MPa	ASTM D638
--	9300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>8</sup>	120	MPa	ASTM D638
Yield	125	MPa	ISO 527-2/5
Fracture <sup>9</sup>	120	MPa	ASTM D638
Fracture	125	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>10</sup>	3.0	%	ASTM D638
Yield	2.0	%	ISO 527-2/5
Fracture <sup>11</sup>	3.0	%	ASTM D638
Fracture	2.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>12</sup>	7580	MPa	ASTM D790
-- <sup>13</sup>	8500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	195	MPa	ISO 178
Fracture, 50.0mm span <sup>14</sup>	189	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>15</sup>			
-30°C	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>16</sup>			
-30°C	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	80	J/m	ASTM D256
23°C	85	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>17</sup>	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>18</sup>	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	800	J/m	ASTM D4812
-30°C <sup>19</sup>	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
23°C <sup>20</sup>	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	8.00	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	220	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	216	°C	ASTM D648

0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>21</sup>	217	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	203	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>22</sup>	204	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	215	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50, ISO 306/B120 <sup>23</sup>
--	223	°C	ISO 306/A50
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	2.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	> 3.2E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность			
1.60 mm, in Oil	25	kV/mm	ASTM D149
3.20 mm, in Air	19	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная			
100 Hz	3.80		ASTM D150
1 MHz	3.70		ASTM D150
Коэффициент рассеивания			
100 Hz	2.0E-3		ASTM D150
1 MHz	0.020		ASTM D150

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
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. Tensile Bar

2.	3.2 to 4.6 mm
3.	1.5 to 3.2 mm
4.	Tensile Bar
5.	3.2-4.6 mm
6.	1.5 to 3.2 mm
7.	5.0 mm/min
8.	Type 1, 5.0 mm/min
9.	Type 1, 5.0 mm/min
10.	Type 1, 5.0 mm/min
11.	Type 1, 5.0 mm/min
12.	1.3 mm/min
13.	2.0 mm/min
14.	1.3 mm/min
15.	80*10*4 sp=62mm
16.	80*10*4 sp=62mm
17.	80*10*4
18.	80*10*4
19.	80*10*4
20.	80*10*4
21.	80*10*4 mm
22.	80*10*4 mm
23.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)

\* 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

