

PRL TP-G30

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Polymer Resources Ltd.

Описание материалов:

PRL TP-G30 is a Polybutylene Terephthalate (PBT) product filled with 30% glass fiber. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Flame Rated

RoHS Compliant

Good Dimensional Stability

Good Stiffness

Heat Resistant

Главная Информация			
UL YellowCard	E113219-100787263		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая жесткость		
	Высокая термостойкость		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Номер файла UL	E113219		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.52	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	8.0 to 20	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.60 to 0.90	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield, 3.18 mm	117	MPa	
Break, 3.18 mm	117	MPa	
Флекторный модуль (3.18 mm)	7580	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Break, 3.18 mm)	193	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	218	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.18 mm	202	°C	
RTI Elec			UL 746
1.50 mm	75.0	°C	
3.00 mm	75.0	°C	
RTI Imp			UL 746
1.50 mm	75.0	°C	
3.00 mm	75.0	°C	
RTI Str			UL 746
1.50 mm	75.0	°C	
3.00 mm	75.0	°C	

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Сравнительный индекс отслеживания (CTI) (1.50 mm)	PLC 1	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)		UL 746
1.50 mm	PLC 2	
3.00 mm	PLC 2	
Зажигание горячей проволоки (HWI)		UL 746
1.50 mm	PLC 2	
3.00 mm	PLC 1	

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
1.50 mm	HB	
3.00 mm	HB	

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	116 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)	232 to 260	°C
Температура формы	65.6 to 87.8	°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

