

## RAMSTER PF353M6

30% полезных ископаемых

Polybutylene Terephthalate

Polyram Ram-On Industries

### Описание материалов:

30% MINERAL FILLED P.B.T. FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 30% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.45	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	1.8	%	ASTM D955
--	1.8	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	0.50	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	0.50	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	ASTM D570, ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Yield	58.0	MPa	ASTM D638
Yield	60.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	4500	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	110	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	45	J/m	ASTM D256
23°C	4.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	160	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	70.0	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Температура плавления	225	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.60		IEC 60250
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	HB		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения	650	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	235 - 255	°C	
Средняя температура	240 - 260	°C	
Передняя температура	245 - 270	°C	
Температура обработки (расплава)	240 - 270	°C	
Температура формы	70.0 - 90.0	°C	
Давление впрыска	70.0 - 105	MPa	
Удерживающее давление	30.0 - 105	MPa	
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa	
Screw Speed	60 - 90	rpm	

#### Инструкции по впрыску

Fill Speed: 25 to 50 mm/sec

\* 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

