

VALOX™ 176 resin

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Unreinforced, neat PBT resin for fibers. Natural Color Only, Not intended for injection molding.

Главная Информация			
Используется	Волокно		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Метод обработки	Экструзионная смесь		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.32	g/cm ³	ASTM D792
--	1.31	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/1.2 kg)			
	130	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR)			
			ISO 1133
250°C/1.2 kg	127	cm ³ /10min	ISO 1133
250°C/2.16 kg	231	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			
			Internal method
Flow: 3.20mm	1.5 - 1.8	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	1.6 - 2.0	%	Internal method
Поглощение воды			
			ISO 62
Saturated, 23°C	0.080	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.070	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2500	MPa	ASTM D638
--	2600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	50.0	MPa	ASTM D638
Yield	45.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	50.0	MPa	ASTM D638
Fracture	45.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.0	%	ASTM D638
Yield	1.8	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	2.0	%	ASTM D638

Fracture	1.8	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2390	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2290	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	81.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	84.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C	28	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	2.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	890	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	35	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	5.00	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	104	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	113	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	48.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹³	51.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	178	°C	ISO 306/B50
--	177	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity	35.0	Pa·s	Internal method
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110 - 120	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Зона цилиндра 1 темп.	200 - 230	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	240 - 255	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	240 - 275	°C	

Зона цилиндра 4 темп.	240 - 275	°C
Температура адаптера	240 - 275	°C
Температура расплава	245 - 260	°C
Температура матрицы	240 - 275	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 8 hrs Water Bath Temperature: 25 - 35 °C

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	80*10*4 mm

* 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

