

## Beetle® PBTS120CF

20% углеродного волокна

Polybutylene Terephthalate

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

### Описание материалов:

PBTS120CF is a 20% carbon fibre reinforced grade of PBT that is formulated with injection moulding of components in mind. The carbon fibre loading imparts a high level of stiffness over a wide range of service environments.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Предотвращение непрерывной зарядки Жесткий, высокий		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.38	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка <sup>1</sup>	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.10	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	14500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	170	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	12000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	225	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	> 200	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	> 200	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+3	ohms	IEC 60093
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	4.0	hr	

Задняя температура	250 - 260	°C
Средняя температура	250 - 270	°C
Передняя температура	250 - 270	°C
Температура обработки (расплава)	< 280	°C
Температура формы	60.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Fast	
Screw Speed	50 - 200	rpm

## Инструкции по впрыску

Back Pressure: LowInjection Pressure: HighPolyester grades are very sensitive to moisture content during processing. Suitable pre-drying is essential. Excess moisture causes rapid hydrolytic degradation of the melt and severe impairment of mechanical properties. Low melt viscosity & brittle product are often the key indicators. Vacuum or dehumidified air driers must be used.

## NOTE

Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, component shape and moulding conditions. The range values stated were determined from specimen bar mouldings of 1.5mm to 4mm wall thickness. They are provided as a guide for comparison purposes only and no guarantee should be inferred from their inclusion. (Specimens measured in the dry state, 24 hours after moulding).

1.

\* 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

