

SCHULADUR® A3 GF 30 FR 1

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate + ASA

A. Schulman Europe

Описание материалов:

High flow 30% glass fiber reinforced flame retardant halogenated PBT/ASA compound surface quality and low warpage; halogenated, without PBDE

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкий уровень защиты Галогенизация Заполнение Отличный внешний вид Огнестойкий		
Номер файла UL	E86615		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.58	g/cm ³	ISO 1183/A
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/5.0 kg)	27.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10000	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	115	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.5	%	ISO 527-2/1A/5
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	48	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	210	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	181	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			

--	213	°C	ISO 306/A50
--	152	°C	ISO 306/B50
RTI Elec			UL 746
0.750 mm	75.0	°C	UL 746
1.50 mm	75.0	°C	UL 746
3.00 mm	75.0	°C	UL 746
RTI Imp			UL 746
0.750 mm	75.0	°C	UL 746
1.50 mm	75.0	°C	UL 746
3.00 mm	75.0	°C	UL 746
RTI Str			UL 746
0.750 mm	75.0	°C	UL 746
1.50 mm	75.0	°C	UL 746
3.00 mm	75.0	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index	250	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения			ISO 3795
0.750mm, automatic fire extinguishing	0.0	mm/min	ISO 3795
1.50mm, automatic fire extinguishing	0.0	mm/min	ISO 3795
3.00mm, automatic fire extinguishing	0.0	mm/min	ISO 3795
Огнестойкость			UL 94, IEC 60695-11-10, -20
0.750 mm	V-0		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	V-0		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
3.00 mm	V-0		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
Индекс воспламеняемости провода свечения			IEC 60695-2-12
0.750 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
1.50 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
0.750 mm	675	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	675	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	675	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	30	%	ISO 4589-2
Дополнительная информация			

1.)

Not for use in food contact applications2.)

Not for use in medical or pharmaceutical applicationsCharacteristic propertiesSCHULADUR possesses good rigidity, cold impact strength, dimensional stability and high heat deflection temperature.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый Макс измельчения	10	%
Температура бункера	70.0	°C
Задняя температура	230	°C
Средняя температура	245	°C
Передняя температура	260	°C
Температура сопла	260	°C
Температура обработки (расплава)	250 - 260	°C
Температура формы	60.0 - 90.0	°C
Давление впрыска	80.0 - 120	MPa
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Удерживающее давление	40.0 - 70.0	MPa
Back Pressure	5.00 - 10.0	MPa
Подушка	2.00 - 5.00	mm
Глубина вентиляционного отверстия	0.020	mm
Screw Speed		mm/sec

Инструкции по впрыску

PredryingA dehumidifying dryer has to be used for drying. Unless a drying hopper is in use, material for no more than one hours processing should be placed in the hopper.ReprocessingUp to 20% regrind may be used, in which case use of additional stabilization is recommended as a safety precaution. Use only well dried regrind.Shut downAfter breaks >2 minutes purge with fresh material. For shut down purge with polyolefin. For breaks in production reduce the temperature to 210° C.FinishingSCHULADUR is suitable for machining. Varnishing, printing, gluing and embossing can be carried out using commercially available products after pretreatment. This is often achieved by washing the surface with an organic solvent.It can be laser marked without special Additives. For improved contrast use specific laser printable types.

* 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

