

Arnite® AV2 365 SN

33% из стекловолокна

Polyethylene Terephthalate

DSM Engineering Plastics

Описание материалов:

Arnite® AV2 365 SN is a Polyethylene Terephthalate (PET) material filled with 33% glass fiber. It is available in Europe for injection molding. Important attributes of Arnite® AV2 365 SN are:

Flame Rated

Flame Retardant

Главная Информация	
UL YellowCard	E47960-240189
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 33% наполнитель по весу
Характеристики	Огнестойкий
Формы	Гранулы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)
	Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.75	g/cm ³	ISO 1183
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.40	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.12	%	

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	13500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	165	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	10	kJ/m ²	
23°C	10	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	50	kJ/m ²	
23°C	50	kJ/m ²	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	250	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	240	°C	ISO 75-2/A

Температура плавления ¹	255	°C	ISO 11357-3
CLTE			ISO 11359-2
Flow	2.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse	6.5E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	> 1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Относительная проницаемость			IEC 60250
100 Hz	3.50		
1 MHz	3.80		
Коэффициент рассеивания			IEC 60250
100 Hz	1.0E-3		
1 MHz	0.014		
Comparative Tracking Index	200	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Классификация воспламеняемости			IEC 60695-11-10, -20
0.400 mm	V-0		
1.50 mm	V-0		
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 120	°C	
Время сушки	3.0 to 12	hr	
Задняя температура	270 to 280	°C	
Средняя температура	270 to 280	°C	
Передняя температура	270 to 290	°C	
Температура сопла	270 to 290	°C	
Температура обработки (расплава)	270 to 280	°C	
Температура формы	130 to 140	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
Back Pressure	3.00 to 10.0	MPa	
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0		
NOTE			
1.	10°C/min		

* 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

