

Keyflex® BT 3038D

Thermoplastic Copolyester Elastomer

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

Fast Molding, Low Modulus

Application

Automotive Interior, Soft Touch Grips

Главная Информация			
Характеристики	Цикл быстрого формования		
Используется	Детали интерьера автомобиля Гибкие ручки		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.15	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	27	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 23°C, Injection Molded	80		
Shore D, 23°C, Injection Molded	36		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break, 23°C, 2.00 mm, Injection Molded)	20.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 23°C, 2.00 mm, Injection Molded)	700	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (6.40 mm)	58.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C, 6.40 mm, Injection Molded	No Break		
23°C, 6.40 mm, Injection Molded	No Break		
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Пиковая температура плавления	205	°C	ASTM D3418
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	V	IEC 60112
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	

Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%
Задняя температура	205 to 225	°C
Средняя температура	215 to 235	°C
Передняя температура	220 to 240	°C
Температура сопла	220 to 240	°C
Температура обработки (расплава)	205 to 235	°C
Температура формы	20.0 to 40.0	°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%
Зона цилиндра 1 темп.	205 to 225	°C
Зона цилиндра 2 температура.	210 to 230	°C
Зона цилиндра 3 темп.	215 to 235	°C
Зона цилиндра 4 темп.	215 to 235	°C
Температура адаптера	215 to 235	°C
Температура расплава	205 to 235	°C
Температура матрицы	205 to 245	°C

NOTE

1. 50 mm/min
2. 50 mm/min
3. 15 mm/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

