

VALOX™ 4521 resin

20% стекловолокно
Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

19.5% glass reinforced PBT. High flow, flame retardant.

Главная Информация				
UL YellowCard	E207780-643581			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу			
Характеристики	Высокая яркость			
	Огнестойкий			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Номинальное значение Единица измерения Метод испытания			
Удельный вес	1.53	g/cm³	ASTM D792	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Модуль растяжения ¹	3520	МРа	ASTM D638	
Прочность на растяжение ²			ASTM D638	
Yield	89.6	MPa	ASTM D638	
Fracture	91.0	MPa	ASTM D638	
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638	
Yield	2.4	%	ASTM D638	
Fracture	2.5	%	ASTM D638	
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	4960	МРа	ASTM D790	
Flexural Strength ⁵ (Break, 50.0 mm Span)	138	MPa	ASTM D790	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Зубчатый изод Impact (23°C)	43	J/m	ASTM D256	
Незубчатый изод Impact (23°C)	480	J/m	ASTM D4812	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648	
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	219	°C	ASTM D648	
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	205	°C	ASTM D648	
Ball Pressure Test ⁶ (200°C)	Pass		IEC 60695-10-2	
RTI Elec	130	°C	UL 746	
RTI Imp	130	°C	UL 746	
RTI Str	130	°C	UL 746	
Электрический	Номинальное значение	Метод испытания		



Высокусильнию дугово зажигания (НА) (НА) Высокусильнию дугово зажигания (НА) (НА) Высокусильнию дуговорть отпежающие урговорования (НТ) Высокусильнию дуговоров урговоров ургов				
Высокусильнию дугово зажигания (НА) (НА) Высокусильнию дугово зажигания (НА) (НА) Высокусильнию дуговорть отпежающие урговорования (НТ) Высокусильнию дуговоров урговоров ургов	Дуговое сопротивление ⁷	PLC 5		ASTM D495
HAI) PLC 0 PLC 0 UL 746	Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2		UL 746
отспеживания дуги (НУТЯ) Важигание горячей проволоки (НWI) Восляменаемость Номинальное значение Номинальное Номинальное Номинальное Номинальное Наминальное Намина	Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0		UL 746
Воспламеняемость Номинальное значение Метод испытания Огнестойкость (0.760 mm) V-0 Единица измерения Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 121 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Время сушки, максимум 12 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Рекомендуемый размер снимка 40 - 80 % Задняя температура 243 - 260 °C Средняя температура 243 - 260 °C Температура сопла 249 - 266 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Васк Pressure 0.345 - 0.689 MPa Васк Pressure 0.025 - 0.038 mm Пубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1.3 mm/min 2. Туре 1, 5.0 mm/min 3. Туре 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. </td <td>Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)</td> <td>PLC 4</td> <td></td> <td>UL 746</td>	Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4		UL 746
Огнестойкость (0.760 mm) V-0 Диница измерения Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 121 °C Время сушки, максимум 12 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Рекомендуемый размер снимка 40 - 80 % Задняя температура 238 - 254 °C Средняя температура 243 - 260 °C Передняя температура 249 - 266 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура формы 65.6 - 87.8 °C Васк Pressure 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 50 - 80 rpm Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. 1,5 mm/min 4. 3. 1,3 mm/min 4. 4. 1,3 mm/min 4. 5. 1,3 mm/min 4. 6. 1,3 mm/min 4. 7 </td <td>Зажигание горячей проволоки (HWI)</td> <td>PLC 0</td> <td></td> <td>UL 746</td>	Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0		UL 746
Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 121 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Время сушки, максимум 12 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Рекомендуемый размер снимка 40 - 80 % Задняя температура 238 - 254 °C Средняя температура 243 - 260 °C Температура согла 243 - 260 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура формы 65.6 - 87.8 °C Васк Pressure 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 50 - 80 rpm Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min - 1.3 mm/min 4. 1.3 mm/min	Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Температура сушки 121 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Время сушки, максимум 12 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Рекомендуемый размер снимка 40 - 80 % Задняя температура 238 - 254 °C Средняя температура 243 - 260 °C Передняя температура 249 - 266 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура формы 65.6 - 87.8 °C Васк Pressure 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 0 - 80 rpm Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 4. 4. 1.3 mm/min 4. 5. 1.3 mm/min 4. 6. 4pproximate maximum 4pproximate maximum	Огнестойкость (0.760 mm)	V-0		UL 94
Время сушки, 3.0 - 4.0 hr Время сушки, максимум 12 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Рекомендуемый размер снимка 40 - 80 % Задняя температура 238 - 254 °C Средняя температура 243 - 260 °C Передняя температура 249 - 266 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура формы 65.6 - 87.8 °C Васк Ргевѕиге 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 50 - 80 rpm Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Туре 1, 5.0 mm/min 1. 3. Туре 1, 5.0 mm/min 1. 4. 1. 3 mm/min 1.3 mm/min 5. Approximate maximum 4.	Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Время сушки, максимум 12 hr Время сушки, максимум 12 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Рекомендуемый размер снимка 40 - 80 % Задняя температура 238 - 254 °C Средняя температура 243 - 260 °C Температура сопла 243 - 260 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура формы 65.6 - 87.8 °C Васк Pressure 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 50 - 80 rpm Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. Approximate maximum	Температура сушки	121	°C	
Рекомендуемая максимальная влажность 0.020 % Рекомендуемый размер снимка 40 - 80 % Задняя температура 238 - 254 °C Средняя температура 243 - 260 °C Передняя температура 249 - 266 °C Температура сопла 243 - 260 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура формы 65.6 - 87.8 °C Васк Pressure 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 50 - 80 rpm Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. Approximate maximum 6. Approximate maximum	Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
влажность 0.020 % Рекомендуемый размер снимка 40 - 80 % Задняя температура 238 - 254 °C Средняя температура 243 - 260 °C Передняя температура 249 - 266 °C Температура сопла 243 - 260 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура формы 65.6 - 87.8 °C Васк Pressure 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 50 - 80 rpm Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min 6. Approximate maximum	Время сушки, максимум	12	hr	
Задняя температура 238 - 254 °C Средняя температура 243 - 260 °C Передняя температура 249 - 266 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура формы 65.6 - 87.8 °C Васк Pressure 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 50 - 80 rpm Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min	Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Средняя температура 243 - 260 °C Передняя температура 249 - 266 °C Температура сопла 243 - 260 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура формы 65.6 - 87.8 °C Back Pressure 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 50 - 80 rpm Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Туре 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min 6. Approximate maximum	Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%	
Передняя температура 249 - 266 °C Температура сопла 243 - 260 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура формы 65.6 - 87.8 °C Back Pressure 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 50 - 80 rpm Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. Approximate maximum	Задняя температура	238 - 254	°C	
Температура сопла 243 - 260 °C Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура формы 65.6 - 87.8 °C Васк Pressure 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 50 - 80 rpm Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. Approximate maximum 6. Approximate maximum	Средняя температура	243 - 260	°C	
Температура обработки (расплава) 249 - 266 °C Температура формы 65.6 - 87.8 °C Васк Pressure 0.345 - 0.689 MPa Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min 5. Approximate maximum	Передняя температура	249 - 266	°C	
Температура формы 65.6 - 87.8 °C Back Pressure 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 50 - 80 rpm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min 6. Approximate maximum	Температура сопла	243 - 260	°C	
Васк Pressure 0.345 - 0.689 MPa Screw Speed 50 - 80 rpm Глубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min 6. Approximate maximum	Температура обработки (расплава)	249 - 266	°C	
Screw Speed50 - 80rpmПубина вентиляционного отверстия0.025 - 0.038mmNOTE1.5.0 mm/min2.Type 1, 5.0 mm/min3.Type 1, 5.0 mm/min4.1.3 mm/min5.1.3 mm/min6.Approximate maximum	Температура формы	65.6 - 87.8	°C	
Плубина вентиляционного отверстия 0.025 - 0.038 mm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min 6. Approximate maximum	Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min 6. Approximate maximum	Screw Speed	50 - 80	rpm	
1. 5.0 mm/min 2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min 6. Approximate maximum	Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.038	mm	
2. Type 1, 5.0 mm/min 3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min 6. Approximate maximum	NOTE			
3. Type 1, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min 6. Approximate maximum	1.	5.0 mm/min		
4. 1.3 mm/min 5. 1.3 mm/min 6. Approximate maximum	2.	Type 1, 5.0 mm/min		
5. 1.3 mm/min 6. Approximate maximum	3.	Type 1, 5.0 mm/min		
6. Approximate maximum	4.	1.3 mm/min		
	5.	1.3 mm/min		
7. Tungsten electrode	6.	Approximate maximum		
	7.	Tungsten electrode		

^{*} 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

