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	MPa	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	MPa	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**

Дуговое сопротивление [7]	PLC 5	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0	UL 746
Воспламеняемость	**Номинальное значение**	**Метод испытания**
Огнестойкость (0.760 mm)	V-0	UL 94

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
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.	1.3 mm/min
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

WeChat