

TAROLOX 2050 W G3

15% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate + PET

Taro Plast S.p.A.

Описание материалов:

PBT/PET alloy 15% glass fibres reinforced, very good surface appearance, high temperature and chemical resistance. High dimensional stability with low moisture absorption.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкая гигроскопичность Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Хороший внешний вид		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.44	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction	0.60 - 1.0	%	Internal method
Flow direction	0.50 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.050	%	ISO 62
Granule Humidity ¹		%	
Reinforcement Content ² (750°C)	15	%	ISO 3451
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break)	85.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ³	5400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ⁴	115	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact (23°C)	50	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁵			
0.45 MPa, not annealed	210	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	190	°C	ISO 75-2/A

Температура непрерывного использования ⁶	130	°C	IEC 60216
Викат Температура размягчения	200	°C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (215°C)	Pass		IEC 60695-10-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (3.20 mm)	24	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index (Solution A)	250	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	650	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	20	%	ASTM D2863

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	110 - 130	°C
Время сушки	2.0	hr
Температура обработки (расплава)	250 - 280	°C
Температура формы	90.0 - 130	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	

Инструкции по впрыску

Pre-heat Temperature: 130 to 150°C Pre-heat Time: 2 to 3 hr

NOTE	
1.	TARO 002
2.	1 hr
3.	1.0 mm/min
4.	1.0 mm/min
5.	120°C/hr
6.	20,000 hr

* 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

