

## VALOX™ 337 resin

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Low temperature impact PBT. Automotive applications: underhood power distribution boxes and covers.

Главная Информация	
Характеристики	Ударопрочность при низкой температуре
Используется	Автомобильные Приложения Автомобильная крышка под капот
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831) Flexural DMA (ASTM D4065) Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller) Ножницы DMA (ASTM D4065) Растяжимый ползучий (ASTM D2990) Усталость при растяжении Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638) Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/5.0 kg)	13	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	2.4 to 2.7	%	
Across Flow : 3.20 mm	2.4 to 2.7	%	
Поглощение воды (24 hr)	0.10	%	ASTM D570

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield)	39.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Yield)	3.9	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (50.0 mm Span)	1790	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	56.5	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	800	J/m	
23°C	870	J/m	

Незубчатый изод Impact			ASTM D4812
-30°C	3200	J/m	
23°C	3200	J/m	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	98.9	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	47.2	°C	
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity	1250	Pa·s	Internal Method
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	12	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 80	%	
Задняя температура	232 to 249	°C	
Средняя температура	238 to 254	°C	
Передняя температура	243 to 260	°C	
Температура сопла	238 to 254	°C	
Температура обработки (расплава)	243 to 260	°C	
Температура формы	48.9 to 76.7	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	50 to 100	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 to 0.025	mm	

## NOTE

- |    |                   |
|----|-------------------|
| 1. | Type I, 50 mm/min |
| 2. | Type I, 50 mm/min |
| 3. | 1.3 mm/min        |
| 4. | 1.3 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

