

TAROLOX 10 Z1 G4

20% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Taro Plast S.p.A.

Описание материалов:

PBT glass fiber reinforced 20%, improved impact strength, good flow, good surface finish, good mechanical and thermal properties, good dimensional stability.

Available: all colors, heat stabilized (H), release agent (W).

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	Пресс-форма		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Хороший поток		
	Хорошая ударопрочность		
	Хороший выпуск пресс-формы		
	Хорошая поверхность		
	Стабилизация тепла		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.44 to 1.46	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	10.0 to 14.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	0.40 to 0.60	%	
Across Flow	0.60 to 1.0	%	
Поглощение воды			
23°C, 24 hr	0.050	%	ASTM D570, ISO 62
Saturation	0.25	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	0.25	%	ISO 62
Granule Humidity	< 0.050	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль	4000	MPa	ASTM D790, ISO 178
Флекторный стресс			

-- ¹	150	MPa	ISO 178
Yield	150	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	80	J/m	ISO 180, ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	170	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	190	°C	ASTM D1525, ISO 306/A50 3 ²
--	185	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 4 ³
Температура плавления	220 to 225	°C	ASTM D211, ISO 121
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.20 mm)	HB		UL 94
Температура зажигания провода свечения (2.00 mm)	650	°C	IEC 60695-2-13
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	100	°C	
Pre-heater	120 to 130	°C	
Время сушки			
--	2.0	hr	
Pre-heater	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	240 to 260	°C	
Температура формы	80.0 to 110	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
NOTE			
1.	Yield		
2.	Rate A (50°C/h), Loading 1 (10 N)		
3.	Rate A (50°C/h), Loading 2 (50 N)		

* 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

