

Tufpet PBT G2810

10% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Mitsubishi Rayon America Inc.

Описание материалов:

Tufpet PBT G2810 is a Polybutylene Terephthalate (PBT) material filled with 10% glass fiber. It is available in North America for injection molding. Important attributes of Tufpet PBT G2810 are:

- Flame Rated
- Flame Retardant
- Chemical Resistant
- Good Dimensional Stability
- Good Processability

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая химическая стойкость		
	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошие электрические свойства		
	Хорошая плавность		
	Глянцевый		
	Высокая термостойкость		
	Низкое поглощение воды		
Не Цветущий			
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.52	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.40 to 1.6	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	119		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	80.4	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль	5100	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	132	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
vs. Itself - Dynamic	0.13		

vs. Metal - Dynamic	0.090		
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	36	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact	200	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	210	°C	
1.8 MPa, Unannealed	190	°C	
RTI Elec			UL 746
0.790 mm	130	°C	
1.57 mm	130	°C	
3.18 mm	130	°C	
RTI Imp			UL 746
0.790 mm	120	°C	
1.57 mm	120	°C	
3.18 mm	120	°C	
RTI Str			UL 746
0.790 mm	120	°C	
1.57 mm	120	°C	
3.18 mm	120	°C	
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.790 mm	V-0		
1.57 mm	V-0		
3.18 mm	V-0		
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	140	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Задняя температура	230 to 260	°C	
Средняя температура	230 to 260	°C	
Передняя температура	230 to 260	°C	
Температура формы	40.0 to 100	°C	
Давление впрыска	81.4	MPa	
Screw Speed	80	rpm	

* 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.

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

