

Lupox® HV1010

Polybutylene Terephthalate

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

General Purpose

Applications

IT/OA(Connector)

Главная Информация			
UL YellowCard	E302314-530019	E67171-248564	E353371-101107252
Характеристики	Общее назначение		
Используется	Разъемы		
	Общее назначение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)		
	Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1)		
	Удельное тепло по сравнению с температурой (ISO 11403-2)		
	Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)		

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.31	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	38	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	1.2 to 2.0	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.080	%	ASTM D570

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	53.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	> 100	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2260	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 3.20 mm)	74.5	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 6.40 mm)	44	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	58.0	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	223	°C	ASTM D3418

RTI Elec	140	°C	UL 746
RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI Str	140	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	23	kV/mm	ASTM D149
Дуговое сопротивление	PLC 5		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ) ⁵	PLC 0		UL 746
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.710 mm	HB		
1.50 mm	HB		
3.30 mm	HB		

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 to 120	°C
Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	230 to 235	°C
Средняя температура	235 to 240	°C
Передняя температура	240 to 245	°C
Температура сопла	240 to 250	°C
Температура обработки (расплава)	240 to 250	°C
Температура формы	40.0 to 80.0	°C

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	5.0 mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	Solution A

* 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

