

Clariant PBT PBT-1100

Polybutylene Terephthalate

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant PBT PBT-1100 is a polybutene terephthalate (PBT) material. This product is available in North America and is processed by injection molding.

The main features of Clariant PBT PBT-1100 are:

flame retardant/rated flame

high strength

Hard

Good dimensional stability

Good toughness

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

Wire and cable

Automotive Industry

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Высокая прочность Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Хорошая прочность Универсальный		
Используется	Компьютерные компоненты Детали под крышкой двигателя автомобиля		
Рейтинг агентства	UL 94		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.31	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.8	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.080	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ASTM D785
Class m	76		ASTM D785
Class r	116		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	58.6	MPa	ASTM D638

Удлинение при растяжении (Yield)	50	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2280	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	75.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	53	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	154	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	67.2	°C	ASTM D648
Температура плавления	220 - 225	°C	
CLTE-Поток	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	16	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.794 mm	HB		UL 94
1.59 mm	HB		UL 94
3.18 mm	HB		UL 94
6.35 mm	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	232 - 274	°C	
Средняя температура	232 - 274	°C	
Передняя температура	232 - 274	°C	
Температура обработки (расплава)	232 - 246	°C	
Температура расплава (цель)	241	°C	
Температура формы	65.6 - 82.2	°C	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	20 - 80	rpm	
Подушка	3.18 - 6.35	mm	

Инструкции по впрыску

Injection Pressure: Use minimum pressure to achieve 95% fill during the boost inj. pressure phase. Hold Pressure: 30% to 75% of injection pressure. Mold Temp. Target: 165°F Screw Speed Target: 50 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.

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

