

SCHULADUR® A GF 25 HF FR 1

25% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

A. Schulman Europe

Описание материалов:

Flame retardent halogenated PBT with 25% glass fiber; without PBDE; high flow

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 25% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая яркость Галогенизация Заполнение Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PBT GF25 FR(17)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.60	g/cm ³	ISO 1183/A
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	10.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9500	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	120	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.6	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль ¹	8000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	185	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	219	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	193	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			

--	215	°C	ISO 306/A50
--	201	°C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Comparative Tracking Index	200	V	IEC 60112
----------------------------	-----	---	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Классификация воспламеняемости			IEC 60695-11-10, -20
0.800 mm	V-0		IEC 60695-11-10, -20
1.60 mm	V-0		IEC 60695-11-10, -20
3.20 mm	V-0		IEC 60695-11-10, -20

Индекс воспламеняемости провода свечения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--	----------------------	-------------------	-----------------

0.750 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
1.50 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	960	°C	IEC 60695-2-12

Температура зажигания провода свечения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--	----------------------	-------------------	-----------------

0.750 mm	650	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	650	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	650	°C	IEC 60695-2-13

Дополнительная информация

1.)
 Not for use in food contact applications2.)
 Not for use in medical or pharmaceutical applicationsCharacteristic propertiesSCHULADUR possesses good rigidity, cold impact strength, dimensional stability and high heat deflection temperature.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	120	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый Макс измельчения	10	%
Температура бункера	70.0	°C
Задняя температура	230	°C
Средняя температура	245	°C
Передняя температура	260	°C
Температура сопла	260	°C
Температура обработки (расплава)	250 - 260	°C
Температура формы	70.0 - 90.0	°C
Давление впрыска	80.0 - 120	MPa
Скорость впрыска	Moderate	
Удерживающее давление	40.0 - 70.0	MPa

Back Pressure	5.00 - 10.0	MPa
Подушка	2.00 - 5.00	mm
Глубина вентиляционного отверстия	0.020	mm
Screw Speed	300	mm/sec

Инструкции по впрыску

Predrying A dehumidifying dryer has to be used for drying. Unless a drying hopper is in use, material for no more than one hours processing should be placed in the hopper. Reprocessing Up to 20% regrind may be used, in which case use of additional stabilization is recommended as a safety precaution. Use only well dried regrind. Shut down After breaks >2 minutes purge with fresh material. For shut down purge with polyolefin. For breaks in production reduce the temperature to 210° C. Finishing SCHULADUR is suitable for machining. Varnishing, printing, gluing and embossing can be carried out using commercially available products after pretreatment. This is often achieved by washing the surface with an organic solvent. It can be laser marked without special Additives. For improved contrast use specific laser printable types.

NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 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



WeChat