

VALOX™ 451E resin

20% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

20% GR. Easy flow version of VALOX 451.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-220796		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Хороший поток		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.53	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.658	cm ³ /g	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal Method
Flow ¹	0.60 to 0.90	%	
Flow ²	0.40 to 0.60	%	
Across Flow ³	0.40 to 0.80	%	
Across Flow ⁴	0.80 to 1.1	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ⁵ (Break)	96.5	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль ⁶ (50.0 mm Span)	5520	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁷ (Break, 50.0 mm Span)	152	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	48	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	213	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	196	°C	
RTI Elec	120	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI Str	140	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Метод испытания	
Дуговое сопротивление ⁸	PLC 7	ASTM D495	
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3	UL 746	

Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
0.711 mm	V-0	
3.00 mm	5VA	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Время сушки, максимум	12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 80	%
Задняя температура	238 to 254	°C
Средняя температура	243 to 260	°C
Передняя температура	249 to 266	°C
Температура сопла	243 to 260	°C
Температура обработки (расплава)	249 to 266	°C
Температура формы	65.6 to 87.8	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	50 to 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.038	mm

NOTE

- | | |
|----|--------------------|
| 1. | 3.2 to 4.6 mm |
| 2. | 1.5 to 3.2 mm |
| 3. | 1.5 to 3.2 mm |
| 4. | 3.2-4.6 mm |
| 5. | Type I, 5.0 mm/min |
| 6. | 1.3 mm/min |
| 7. | 1.3 mm/min |
| 8. | Tungsten Electrode |

* 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

