

Arnite® AV2 390

50% стекловолокно

Polyethylene Terephthalate

DSM Engineering Plastics

Описание материалов:

Arnite® AV2 390 is a Polyethylene Terephthalate (PET) material filled with 50% glass fiber. It is available in Europe.

Important attributes of Arnite® AV2 390 are:

Flame Rated

Mold Release Agent

Главная Информация	
UL YellowCard	E47960-240191
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 50% наполнитель по весу
Добавка	Пресс-форма
Формы	Гранулы
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)
	Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1)
	Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.78	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Across Flow	0.80	%	
Flow	0.20	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.30	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.12	%	

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	19000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	210	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	14	kJ/m ²	
23°C	14	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	55	kJ/m ²	
23°C	55	kJ/m ²	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	252	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	240	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	255	°C	ISO 11357-3
CLTE			ISO 11359-2
Flow	2.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse	3.5E-5	cm/cm/°C	

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	> 1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Относительная проницаемость			IEC 60250
100 Hz	3.80		
1 MHz	3.50		
Коэффициент рассеивания			IEC 60250
100 Hz	2.0E-3		
1 MHz	0.011		
Comparative Tracking Index	250	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Классификация воспламеняемости			IEC 60695-11-10, -20
0.810 mm	HB		
1.47 mm	HB		

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 to 120	°C
Время сушки	3.0 to 12	hr
Задняя температура	270 to 280	°C
Средняя температура	270 to 290	°C
Передняя температура	270 to 290	°C
Температура сопла	270 to 290	°C
Температура обработки (расплава)	270 to 290	°C
Температура формы	130 to 140	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	3.00 to 10.0	MPa
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0	

NOTE

1. 10°C/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

