

## Romiloy® 5230 GF 20

20% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate + ASA

ROMIRA GmbH

### Описание материалов:

Romiloy®5230 GF 20 is a polybutylene terephthalate + ASA (PBT + ASA) material, and the filler is 20% glass fiber reinforced material. This product is available in Europe, and the processing method is injection molding.

Romiloy®The main characteristics of 5230 GF 20 are:

flame retardant/rated flame

Good dimensional stability

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.41	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	40	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка (23°C)	0.30 - 0.60	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	6450	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	98.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	6.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль <sup>1</sup> (23°C)	5700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup> (23°C)	150	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Викат Температура размягчения	210	°C	ISO 306/B50
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.60 mm)	HB	UL 94	
Дополнительная информация			

The value listed as Molding Shrinkage ISO 294-4, was tested in accordance with DIN 16901.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 - 100	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%
Рекомендуемый Макс измельчения	5	%
Задняя температура	240 - 260	°C
Средняя температура	240 - 260	°C
Передняя температура	240 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	< 260	°C
Температура формы	75.0 - 100	°C
Скорость впрыска	Moderate	
Back Pressure	< 1.00	MPa
Screw Speed	12 - 18	rpm

#### Инструкции по впрыску

Holding Pressure: moderate to high

#### 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

