

Crastin® FG6134 NC010

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

DuPont Performance Polymers

Описание материалов:

Unreinforced Medium Viscosity Polybutylene Terephthalate Developed for Food Contact Applications

Главная Информация			
Характеристики	Соответствие пищевого контакта Средняя вязкость		
Используется	Неспецифическое применение пищи		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионная пленка Экструзия Литье Экструзионный лист Покрытие Экструзионное формование профиля Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> ПБТ		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	ПБТ		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.30	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	34	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow	1.6	%	ISO 294-4
Flow	1.6	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2600	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	59.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	4.0	%	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве	45	%	ISO 527-2
Флекторный стресс	85.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Зубчатый изод Impact (23°C)	3.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	115	°C	ISO 75-2/B
0.45 MPa, annealed	180	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	50.0	°C	ISO 75-2/A
1.8 MPa, annealed	60.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	225	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения ² (1.00 mm)	< 100	mm/min	ISO 3795
Классификация воспламеняемости (1.5 mm)	HB		IEC 60695-11-10, -20
Индекс кислорода	22	%	ISO 4589-2
Воспламеняемость FMVSS	B		FMVSS 302
Температура плавления, оптимальная	250	°C	
Температура формы, оптимальная	80	°C	
Back Pressure	As low as possible		
Рекомендуется сушка	yes		
Время удержания давления	4.00	s/mm	
Температура расплава экструзии, оптимальная	250	°C	
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура выброса	170	°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки-Осушитель сушилка	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Температура обработки (расплава)	240 - 260	°C	
Температура формы	30 - 130	°C	
Удерживающее давление	60.0	MPa	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110 - 130	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Температура расплава	240 - 260	°C	
NOTE			
1.	10°C/min		
2.	FMVSS 302		

* 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

