

VALOX™ 215HPR resin

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Unreinforced PBT with mold release. FDA food contact compliant in limited colors. Effective March 2008 this grade will no longer be supported with biocompatibility data. Alternative grade VALOX HX215HP.

Главная Информация			
Добавка	Пресс-форма		
Характеристики	Приемлемый пищевой контакт		
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, неуказанный рейтинг		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.31	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.770	cm ³ /g	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal Method
Flow ¹	0.90 to 1.6	%	
Flow ²	1.5 to 2.3	%	
Across Flow ³	1.0 to 1.7	%	
Across Flow ⁴	1.6 to 2.4	%	
Поглощение воды (24 hr)	0.080	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ⁵ (Yield)	51.7	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ⁶ (Break)	10	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁷ (50.0 mm Span)	2340	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁸ (Yield, 50.0 mm Span)	82.7	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	53	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	1600	J/m	ASTM D4812
Gardner Impact ⁹ (23°C)	40.7	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	154	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	54.4	°C	
CLTE-Поток			ASTM E831
-40 to 40°C	8.1E-5	cm/cm/°C	
60 to 138°C	1.4E-4	cm/cm/°C	
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Melt Viscosity	110	Pa·s	Internal Method
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	232 to 249	°C	
Средняя температура	238 to 254	°C	
Передняя температура	243 to 260	°C	
Температура сопла	238 to 254	°C	
Температура обработки (расплава)	243 to 260	°C	
Температура формы	48.9 to 76.7	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	50 to 100	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 to 0.025	mm	

NOTE

- | | |
|----|-------------------|
| 1. | 0.75 to 2.3 mm |
| 2. | 2.3 to 4.6 mm |
| 3. | 0.75 to 2.3 mm |
| 4. | 2.3 to 4.6 mm |
| 5. | Type I, 50 mm/min |
| 6. | Type I, 50 mm/min |
| 7. | 1.3 mm/min |
| 8. | 1.3 mm/min |
| 9. | Modified |

* 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

