

VALOX™ 830F resin

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate + PET

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

PBT+PET, 30% Glass, Mold Release, Heat Stabilized, For foodcontact applications

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	Пресс-форма		
Характеристики	Приемлемый пищевой контакт		
	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.54	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (265°C/2.16 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/2.16 kg)	13.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.30 to 0.80	%	Internal Method
Поглощение воды			ASTM D570, ISO 62
Saturation, 23°C	0.15	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.060	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	8000	MPa	ASTM D638
--	9000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	100	MPa	ASTM D638
Yield	140	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	105	MPa	ASTM D638
Break	140	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.5	%	ASTM D638
Yield	2.5	%	ISO 527-2/5

Break ⁵	2.5	%	ASTM D638
Break	2.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	7000	MPa	ASTM D790
-- ⁷	8000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	200	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	170	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	9.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	70	J/m	ASTM D256
23°C	80	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	7.00	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	195	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span ¹²	202	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	200	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ¹³
--	205	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : 23 to 80°C	2.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 80°C	8.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110 to 120	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура бункера	40.0 to 60.0	°C	
Задняя температура	240 to 260	°C	
Средняя температура	255 to 280	°C	
Передняя температура	260 to 280	°C	
Температура сопла	265 to 275	°C	

Температура обработки (расплава)	260 to 285	°C
Температура формы	60.0 to 110	°C

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	120*10*4 mm
13.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

