

VALOX™ 4521 resin

20% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

VALOX 4521 is a high flow, 20% glass reinforced flame retardant PBT injection moulding resin. Applications: electrical applications

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-220797
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу
Добавка	Огнестойкий
Характеристики	Высокая яркость Огнестойкий
Используется	Электрическое/электронное применение
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Flexural DMA (ASTM D4065) Растяжимый ползучий (ASTM D2990) Усталость при растяжении Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.53	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.30 - 0.70	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.60 - 0.90	%	Internal method

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	3520	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	89.6	MPa	ASTM D638
Fracture	91.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	2.4	%	ASTM D638
Fracture	2.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	4960	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Break, 50.0 mm Span)	138	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	43	J/m	ASTM D256

Незубчатый изод Impact (23°C)	480	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	219	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	205	°C	ASTM D648
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI Str	130	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Дуговое сопротивление ⁶	PLC 5		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (0.762 mm)	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	12	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 80	%	
Задняя температура	238 - 254	°C	
Средняя температура	243 - 260	°C	
Передняя температура	249 - 266	°C	
Температура сопла	243 - 260	°C	
Температура обработки (расплава)	249 - 266	°C	
Температура формы	65.6 - 87.8	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	50 - 80	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.038	mm	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	Type 1, 5.0 mm/min		
3.	Type 1, 5.0 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	1.3 mm/min		

6.

Tungsten electrode

* 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

