

Keyflex® BT 1028D

Thermoplastic Copolyester Elastomer

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

General Purpose, Low Modulus

Application

Automotive Interior, Soft Touch Grips

Главная Информация	
UL YellowCard	E67171-100689589
Характеристики	Общее назначение
Используется	Детали интерьера автомобиля Гибкие ручки
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm, Injection Molded)	0.40 to 0.80	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.80	%	ASTM D570

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 23°C, Injection Molded	75		
Shore D, 23°C, Injection Molded	25		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break, 2.00 mm)	19.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 2.00 mm)	900	%	ASTM D638

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C, 6.40 mm	No Break		
23°C, 6.40 mm	No Break		

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Пиковая температура плавления	155	°C	ASTM D3418

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Comparative Tracking Index (Solution A)	600	V	IEC 60112
---	-----	---	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость			UL 94
---------------	--	--	-------

1.50 mm	HB		
---------	----	--	--

3.00 mm	HB		
---------	----	--	--

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
-------------------	--------------	----

Время сушки	3.0 to 4.0	hr
-------------	------------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%
--------------------------------------	---------	---

Задняя температура	170 to 190	°C
--------------------	------------	----

Средняя температура	180 to 200	°C
---------------------	------------	----

Передняя температура	190 to 210	°C
----------------------	------------	----

Температура сопла	190 to 210	°C
-------------------	------------	----

Температура обработки (расплава)	160 to 200	°C
----------------------------------	------------	----

Температура формы	10.0 to 35.0	°C
-------------------	--------------	----

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
-------------------	--------------	----

Время сушки	3.0 to 4.0	hr
-------------	------------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%
--------------------------------------	---------	---

Зона цилиндра 1 темп.	160 to 180	°C
-----------------------	------------	----

Зона цилиндра 2 температура.	170 to 190	°C
------------------------------	------------	----

Зона цилиндра 3 темп.	180 to 200	°C
-----------------------	------------	----

Зона цилиндра 4 темп.	180 to 200	°C
-----------------------	------------	----

Температура адаптера	180 to 200	°C
----------------------	------------	----

Температура расплава	160 to 200	°C
----------------------	------------	----

Температура матрицы	170 to 210	°C
---------------------	------------	----

NOTE

1.	50 mm/min
----	-----------

2.	50 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

