

Lupox® GP2300G

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

General Purpose

Applications

Automotive, E&E

Главная Информация			
UL YellowCard	E302314-530018	E67171-248558	E353371-101107248
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Используется	Электрическое/электронное применение Детали бытовой техники		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.52	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.20 - 0.80	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.070	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	91		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break, 3.20 mm)	123	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	7850	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 3.20 mm)	196	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	69	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	216	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	210	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	223	°C	ASTM D3418
RTI Elec	140	°C	UL 746

RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI Str	140	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (23°C)	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	28	kV/mm	ASTM D149
Дуговое сопротивление	5.00	sec	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ) ⁵	PLC 0		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.710 mm	HB		UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
3.30 mm	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	4.0 - 5.0	hr	
Задняя температура	240 - 255	°C	
Средняя температура	245 - 255	°C	
Передняя температура	250 - 260	°C	
Температура сопла	250 - 260	°C	
Температура обработки (расплава)	250 - 260	°C	
Температура формы	60.0 - 100	°C	
Инструкции по впрыску			
Minimum Moisture Content: 0.02%			
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	5.0 mm/min		
3.	1.3 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	Solution A		

* 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

