

Sindustris PBT GP2307FT

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris PBT GP2307FT is a Polybutylene Terephthalate (PBT) material filled with 30% glass fiber. It is available in Asia Pacific for injection molding. Important attributes of Sindustris PBT GP2307FT are:

Flame Rated

Flame Retardant

High Flow

Typical application of Sindustris PBT GP2307FT: Electrical/Electronic Applications

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий Высокий поток		
Используется	Разъемы Электрическое/электронное применение		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.61	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.30 to 1.0	%	ASTM D955
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)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	7850	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	177	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, 6.40 mm	210	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	215	°C	
Пиковая температура плавления	225	°C	ASTM D3418

RTI Elec	140	°C	UL 746
RTI Imp	140	°C	UL 746
RTI Str	140	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Соппротивление громкости (23°C)	1.0E+19	ohms-cm	ASTM D257

Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	28	kV/mm	ASTM D149
---	----	-------	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94

0.710 mm	V-0		
1.50 mm	V-0		
3.00 mm	V-0		

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	120	°C
Время сушки	4.0 to 5.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	235 to 250	°C
Средняя температура	240 to 250	°C
Передняя температура	245 to 255	°C
Температура сопла	245 to 255	°C
Температура обработки (расплава)	245 to 255	°C
Температура формы	60.0 to 100	°C

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	5.0 mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	1.3 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

