

Sindustris PBT GP1001S

Polybutylene Terephthalate

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris PBT GP1001S is a Polybutylene Terephthalate (PBT) material. It is available in Asia Pacific for injection molding. Primary attribute of Sindustris PBT GP1001S: Flame Rated.

Typical applications include:

Automotive

Electrical/Electronic Applications

Главная Информация			
Характеристики	Общее назначение		
Используется	Автомобильные Приложения Разъемы		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	30	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.2 to 2.0	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	58.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	30	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2450	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	78.5	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	34	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	58.0	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	155	°C	
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
Сопrotивление громкости (23°C)	1.0E+17	ohms-cm	ASTM D257

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

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

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

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

0.710 mm	HB		
----------	----	--	--

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

3.30 mm	HB		
---------	----	--	--

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

Температура сушки	100 to 120	°C
-------------------	------------	----

Время сушки	3.0 to 5.0	hr
-------------	------------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
--------------------------------------	-------	---

Задняя температура	230 to 235	°C
--------------------	------------	----

Средняя температура	235 to 245	°C
---------------------	------------	----

Передняя температура	235 to 245	°C
----------------------	------------	----

Температура сопла	240 to 250	°C
-------------------	------------	----

Температура обработки (расплава)	240 to 250	°C
----------------------------------	------------	----

Температура формы	40.0 to 80.0	°C
-------------------	--------------	----

NOTE

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

2.	50 mm/min
----	-----------

3.	2.8 mm/min
----	------------

4.	2.8 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

