

## SCHULADUR® A GF 30 HF FR 1

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

A. Schulman Europe

### Описание материалов:

Flame retardant halogenated PBT reinforced with 30% glass fibre; without PBDE; high flow

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Высокая яркость Галогенизация Заполнение Огнестойкий		
Номер файла UL	E86615		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PBT GF30 FR(17)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.64	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/5.0 kg)	35.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11500	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	140	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2/1A/5
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	43	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	220	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	205	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			

--	218	°C	ISO 306/A50
--	203	°C	ISO 306/B50
RTI Elec			UL 746
0.750 mm	75.0	°C	UL 746
1.50 mm	75.0	°C	UL 746
3.00 mm	75.0	°C	UL 746
RTI Imp			UL 746
0.750 mm	75.0	°C	UL 746
1.50 mm	75.0	°C	UL 746
3.00 mm	75.0	°C	UL 746
RTI Str			UL 746
0.750 mm	75.0	°C	UL 746
1.50 mm	75.0	°C	UL 746
3.00 mm	75.0	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Comparative Tracking Index	250	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			
0.750 mm	V-0		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
	V-0		
1.50 mm	5VA		UL 94
3.00 mm	V-0		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	V-0		IEC 60695-11-10, -20
Индекс воспламеняемости провода свечения			IEC 60695-2-12
0.750 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
1.50 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
0.750 mm	675	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	675	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	675	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	32	%	ISO 4589-2
Воспламеняемость	0	mm/min	FMVSS 302
Screw Speed		mm/sec	

## Дополнительная информация

1.)  
Not for use in food contact applications2.)  
Not for use in medical or pharmaceutical applicationsCharacteristic propertiesSCHULADUR possesses good rigidity, cold impact strength, dimensional stability and high heat deflection temperature.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый Макс измельчения	10	%
Температура бункера	70.0	°C
Задняя температура	230	°C
Средняя температура	245	°C
Передняя температура	260	°C
Температура сопла	260	°C
Температура обработки (расплава)	250 - 260	°C
Температура формы	70.0 - 90.0	°C
Давление впрыска	80.0 - 120	MPa
Скорость впрыска	Moderate	
Удерживающее давление	40.0 - 70.0	MPa
Back Pressure	5.00 - 10.0	MPa
Подушка	2.00 - 5.00	mm
Глубина вентиляционного отверстия	0.020	mm

## Инструкции по впрыску

PredryingA dehumidifying dryer has to be used for drying. Unless a drying hopper is in use, material for no more than one hours processing should be placed in the hopper.ReprocessingUp to 20% regrind may be used, in which case use of additional stabilization is recommended as a safety precaution. Use only well dried regrind.Shut downAfter breaks >2 minutes purge with fresh material. For shut down purge with polyolefin. For breaks in production reduce the temperature to 210° C.FinishingSCHULADUR is suitable for machining. Varnishing, printing, gluing and embossing can be carried out using commercially available products after pretreatment. This is often achieved by washing the surface with an organic solvent.It can be laser marked without special Additives. For improved contrast use specific laser printable types.

\* 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

