

## RAMSTER PF321G4

20% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Polyram Ram-On Industries

### Описание материалов:

20% GLASS-FIBER REINFORCED, FLAME RETARDANT PBT FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.59	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	1.1	%	ASTM D955
--	1.1	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	0.15	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	0.15	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ASTM D570, ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	120	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	6500	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	180	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	85	J/m	ASTM D256
23°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	220	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	210	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A

Температура плавления	225	°C	ISO 11357-3, ASTM D3417
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопротивление громкости	1.0E+18	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	29	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.40		IEC 60250
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (3.00 mm)	V-0		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения	960	°C	IEC 60695-2-12
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	235 - 255	°C	
Средняя температура	240 - 260	°C	
Передняя температура	245 - 270	°C	
Температура обработки (расплава)	240 - 270	°C	
Температура формы	70.0 - 90.0	°C	
Давление впрыска	70.0 - 105	MPa	
Удерживающее давление	30.0 - 105	MPa	
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa	
Screw Speed	60 - 90	rpm	

#### Инструкции по впрыску

Fill Speed: 25 to 50 mm/sec

\* 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

