

Keyflex® BT 1030D

Thermoplastic Copolyester Elastomer

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

General Purpose, Low Modulus

Application

Automotive Interior, Soft Touch Grips

Главная Информация	
Характеристики	Общее назначение
Используется	Детали интерьера автомобиля Гибкие ручки
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm, Injection Molded)	0.40 to 0.80	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.80	%	ASTM D570

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 23°C, Injection Molded	80		
Shore D, 23°C, Injection Molded	28		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break, 23°C, 2.00 mm, Injection Molded)	21.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 23°C, 2.00 mm, Injection Molded)	850	%	ASTM D638

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C, 6.40 mm, Injection Molded	No Break		
23°C, 6.40 mm, Injection Molded	No Break		

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Пиковая температура плавления	165	°C	ASTM D3418

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

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

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

Огнестойкость (3.20 mm)	HB		UL 94
-------------------------	----	--	-------

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
-------------------	--------------	----

Время сушки	3.0 to 4.0	hr
-------------	------------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%
--------------------------------------	---------	---

Задняя температура	175 to 195	°C
--------------------	------------	----

Средняя температура	185 to 205	°C
---------------------	------------	----

Передняя температура	195 to 215	°C
----------------------	------------	----

Температура сопла	195 to 215	°C
-------------------	------------	----

Температура обработки (расплава)	170 to 210	°C
----------------------------------	------------	----

Температура формы	10.0 to 35.0	°C
-------------------	--------------	----

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
-------------------	--------------	----

Время сушки	3.0 to 4.0	hr
-------------	------------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%
--------------------------------------	---------	---

Зона цилиндра 1 темп.	165 to 185	°C
-----------------------	------------	----

Зона цилиндра 2 температура.	175 to 195	°C
------------------------------	------------	----

Зона цилиндра 3 темп.	185 to 205	°C
-----------------------	------------	----

Зона цилиндра 4 темп.	185 to 205	°C
-----------------------	------------	----

Температура адаптера	185 to 205	°C
----------------------	------------	----

Температура расплава	170 to 210	°C
----------------------	------------	----

Температура матрицы	175 to 215	°C
---------------------	------------	----

NOTE

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

2.	50 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

