

## Rynite® 530HTE NC010

30% стекловолокно

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

DuPont Performance Polymers

### Описание материалов:

30% Glass Reinforced Polyethylene Terephthalate with Excellent High Temperature Dielectric Properties

| Главная Информация                            |  |                        |                 |
|---|--|------------------------|-----------------|
| UL YellowCard                                 | E41938-257702  |                        |                 |
| Наполнитель/армирование                       | Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу    |                        |                 |
| Добавка                                       | Стабилизатор тепла   |                        |                 |
| Характеристики                                | Термическая стабильность   |                        |                 |
| Соответствие RoHS                             | Свяжитесь с производителем                                       |                        |                 |
| Формы   | Частицы  |                        |                 |
| Метод обработки                               | Литье под давлением  |                        |                 |
| Многоточечные данные                          | Напряжение сдвига по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-1) |                        |                 |
|   | Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)          |                        |                 |
| Код маркировки деталей (ISO 11469)            | > PET-GF30   |                        |                 |
| Идентификатор смолы (ISO 1043)                | PET-GF30   |                        |                 |
| Физический                                    | Номинальное значение   | Единица измерения      | Метод испытания |
| Плотность                                     | 1.56   | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183        |
| Плавкий объем-расход (MVR)<br>(280°C/2.16 kg) | 9.00   | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133        |
| Формовочная усадка                            |  |                        | ISO 294-4       |
| Transverse flow                               | 0.60   | %                      | ISO 294-4       |
| Flow  | 0.10   | %                      | ISO 294-4       |
| Механические                                  | Номинальное значение   | Единица измерения      | Метод испытания |
| Модуль растяжения                             | 11000  | MPa                    | ISO 527-2       |
| Tensile Stress (Break)                        | 170  | MPa                    | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение (Break)                 | 2.3  | %                      | ISO 527-2       |
| Тепловой                                      | Номинальное значение   | Единица измерения      | Метод испытания |
| Температура плавления <sup>1</sup>            | 252  | °C                     | ISO 11357-3     |
| Электрический                                 | Номинальное значение   | Единица измерения      | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности            | 1.0E+14  | ohms                   | IEC 60093       |
| Сопротивление громкости                       | > 1.0E+15  | ohms-cm                | IEC 60093       |
| Диэлектрическая прочность                     | 38   | kV/mm                  | IEC 60243-1     |
| Относительная проницаемость                   |  |                        | IEC 60250       |

|                            |        |   |           |
|----------------------------|--------|---|-----------|
| 100 Hz                     | 4.20   |   | IEC 60250 |
| 1 MHz                      | 3.90   |   | IEC 60250 |
| Коэффициент рассеивания    |        |   | IEC 60250 |
| 100 Hz                     | 1.4E-3 |   | IEC 60250 |
| 1 MHz                      | 0.015  |   | IEC 60250 |
| Comparative Tracking Index | 200    | V | IEC 60112 |

| Воспламеняемость                           | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания             |
|--|----------------------|-------------------|-----------------------------|
| Скорость горения <sup>2</sup> (1.00 mm)    | < 100                | mm/min            | ISO 3795                    |
| Огнестойкость (0.9 mm)                     | HB                   |                   | UL 94, IEC 60695-11-10, -20 |
| Воспламеняемость FMVSS                     | B                    |                   | FMVSS 302                   |
| Specific Heat Capacity of Melt             | 1500                 | J/kg/°C           |                             |
| Thermal Conductivity of Melt               | 0.29                 | W/m/K             |                             |
| Температура плавления, оптимальная         | 285                  | °C                |                             |
| Температура формы, оптимальная             | 140                  | °C                |                             |
| Back Pressure                              | As low as possible   |                   |                             |
| Рекомендуется сушка                        | yes                  |                   |                             |
| Время удержания давления                   | 4.00                 | s/mm              |                             |
| Максимальная тангенциальная скорость винта | 200                  | mm/sec            |                             |

| Анализ заполнения   | Номинальное значение | Единица измерения |
|---------------------|----------------------|-------------------|
| Melt Density        | 1.36                 | g/cm <sup>3</sup> |
| Температура выброса | 170                  | °C                |

| Инъекция                             | Номинальное значение | Единица измерения |
|--------------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки                    | 120                  | °C                |
| Время сушки-Осушитель сушилка        | 4.0 - 6.0            | hr                |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.020                | %                 |
| Температура обработки (расплава)     | 280 - 300            | °C                |
| Температура формы                    | 120 - 140            | °C                |
| Удерживающее давление                | 80.0                 | MPa               |

#### NOTE

|    |           |
|----|-----------|
| 1. | 10°C/min  |
| 2. | FMVSS 302 |

\* 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

