

抗撞击性 PBT 美国杜邦 T843FR 20%玻璃纤维

产品名称	抗撞击性 PBT 美国杜邦 T843FR 20%玻璃纤维
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	美国杜邦:T843FR 性能:20%玻璃纤维 抗撞击性良好
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷 2号101
联系电话	13532886152

产品详情

抗撞击性 PBT 美国杜邦 T843FR 20%玻璃纤维

Crastin T843FR NC010

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

DuPont Performance Polymers

20% 玻璃纤维增强材料

产品说明：

20% Glass Reinforced, Toughened, Flame Retardant, Polybutylene Terephthalate with Improved Impact Resistance

物性信息：

基本信息黄卡编号

E41938-257844

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量

添加剂

脱模

阻燃性

特性

抗撞击性，良好

阻燃性

RoHS 合规性

联系制造商

形式

粒子

加工方法

片材挤出成型

型材挤出成型

注射成型

多点数据

Creep Modulus vs. Time (ISO 11403-1)

Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)

Shear Modulus vs. Temperature, Dynamic (ISO 11403-1)

Shear Stress vs. Shear Rate (ISO 11403-1)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

部件标识代码 (ISO 11469)

>PBTC-GF20FR(17)

树脂ID (ISO 1043)

PBTC-GF20FR(17)

物理性能额定值单位制测试方法密度1.60g/cmISO 1183溶化体积流率 (MVR) (250 ° C/2.16 kg)10.0cm/10minISO 1133收缩率ISO 294-4 横向流量1.0%ISO 294-4 流量0.40%ISO 294-4吸水率ISO 62 饱和, 23 ° C, 2.00 mm0.30%ISO 62 平衡, 23 ° C, 2.00 mm, 50%

RH0.15%ISO 62机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量5800MPaISO 527-2拉伸应力 (断裂)90.0MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂)4.2%ISO 527-2拉伸蠕变模量ISO 899-1 1 hr5400MPaISO 899-1 1000 hr3500MPaISO 899-1冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度ISO 179/1eA -30 ° C8.4kJ/mISO 179/1eA 23 ° C10kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO 179/1eU -30 ° C60kJ/mISO 179/1eU 23 ° C55kJ/mISO 179/1eU热性能额定值单位制测试方法热变形温度 1.8 MPa, 未退火180 ° CISO 75-2/A 8.0 MPa, 未退火120 ° CISO 75-2/C维卡软化温度185 ° CISO 306/B50熔融温度 1205 ° CISO 11357-3电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率1.0E+14ohmsIEC 60093体积电阻率> 1.0E+15ohms · cmIEC 60093介电强度27kV/mmIEC 60243-1相对电容率IEC 60250 100 Hz4.10IEC 60250 1 MHz3.90IEC 60250耗散因数IEC 60250 100 Hz0.012IEC 60250 1 MHz0.017IEC 60250漏电起痕指数275VIEC 60112可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94, IEC 60695-11-10, -20 1.5 mmV-0UL 94, IEC 60695-11-10, -20 3.0 mmV-0UL 94, IEC 60695-11-10, -20极限氧指数30%ISO 4589-2FMVSS 可燃性DNIFMVSS 302充模分析额定值单位制Specific Heat Capacity of Melt1850J/kg/ ° CThermal Conductivity of Melt0.25W/m/K注射额定值单位制Melt Temperature, Optimum250 ° CMold Temperature, Optimum80 ° CBack PressureAs low as possibleDrying RecommendedyesHold Pressure Time3.00s/mm充模分析额定值单位制熔体密度1.32g/cm顶出温度150 ° C注射额定值单位制干燥温度120 ° C干燥时间 - 热风干燥机2.0 到 4.0hr建议的最大水分含量0.040%加工 (熔体) 温度240 到 260 ° C模具温度30 到 130 ° C保压60.0MPa