

VALOX™ PDR7904 resin

玻璃纤维增强材料

聚丁烯对苯二甲酸酯

产品说明

GF filled PBT grade

基本信息

UL 黄卡	E45587-236836		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
熔流率(熔体流动速率) (250°C/5.0 kg)	36	g/10 min	ASTM D1238
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (屈服)	141	MPa	内部方法
伸长率 ² (断裂)	9.7	%	内部方法
弯曲模量 (6.40 mm)	11000	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服, 6.40 mm)	206	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	93	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm)	200	°C	ASTM D648
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	V-0		UL 94
补充信息	额定值	单位制	测试方法
填充物	23	%	ASTM D229
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	12	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
建议注射量	40 到 80	%	
料筒后部温度	238 到 254	°C	
料筒中部温度	243 到 260	°C	
料筒前部温度	249 到 266	°C	
射嘴温度	243 到 260	°C	
加工(熔体)温度	249 到 266	°C	
模具温度	49 到 77	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	50 到 100	rpm	
排气孔深度	0.025 到 0.038	mm	
备注			
1.	类型 1, 10 mm/min		
2.	类型 1, 10 mm/min		