

Arnite® T06 200 /D

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	PBT
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Arnite® T06 200 /D es un material de Tereftalato de Polibutileno (PBT). Está disponible en Asia Pacífico para moldeo por inyección. Los atributos importantes de Arnite® T06 200 /D son: Clasificación de resistencia a la llama, Viscosidad media

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Viscosidad Media	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.30 g/cm ³	-	ISO 1183
Absorción de agua			ISO 62 - -

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	
	0.45 %	-	
	0.18 %	-	
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2700 MPa	391602.6 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	55.0 MPa	7977.09 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.5 %	-	ISO 527-2
Deformación nominal a la tracción en rotura	10 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	4.0 kJ/m ² 4.0 kJ/m ²	- 1.9 ft·lb/in ² 1.9 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura Sin ruptura	- - -	ISO 179/1eU - -
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	165 °C 55.0 °C	- 329.0 °F 131.0 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	225 °C	437.0 °F	ISO 11357-3
CLTE	9.0E-5 cm/cm/ °C		ISO 11359-2

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	9.0E-5 cm/cm/ °C	- - -	- -

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	27 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	3.50 3.20	- - -	IEC 60250 - -
Factor de disipación	2.0E-3 0.020	- - -	IEC 60250 - -
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB HB	- - -	IEC 60695-11-10, -20 - -

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	100 to 120 °C	212.0 - 248.0 °F	-
Tiempo de secado	3.0 to 12 hr	-	-
Temperatura trasera	230 to 240 °C	446.0 - 464.0 °F	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura media	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	
Temperatura frontal	240 to 260 °C	464.0 - 500.0 °F	-
Temperatura de boquilla	240 to 260 °C	464.0 - 500.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	240 to 270 °C	464.0 - 518.0 °F	-
Temperatura del molde	60.0 to 100 °C	140.0 - 212.0 °F	-
Velocidad de inyección	Moderado- Rápido	-	-
Contrapresión	3.00 to 10.0 MPa	435.11 - 1450.38 psi	-
Relación de compresión del tornillo	2.5:1.0	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección:	Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China
Contacto:	Mr. Zhao Yong
Email:	sales@su-jiao.com
Sitio web:	www.polymersdata.com
Móvil:	+86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.