

Arnite® T06 202

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

Descripción del Producto

Arnite® T06 202 es un material de Tereftalato de Polibutileno (PBT). Está disponible en Asia Pacífico o Europa para moldeo por inyección. Los atributos importantes de Arnite® T06 202 son: Clasificación de resistencia a la llama, Viscosidad media, Agente desmoldante

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------|--------------------------------|------------------|--------|
| Tarjeta Amarilla UL | E43392-235179 E47960-240124 | - - | - - |
| Aditivo | Desmoldeo | - | - |
| Características | Viscosidad Media | - | - |
| Formas | Pellets | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |

Datos multipunto

| Información General | | | |
|--|---|----------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| | Calor específico vs. Temperatura (ISO 11403-2) | - | - |
| | Volumen específico vs Temperatura (ISO 11403-2) | - | - |
| | Viscosidad vs. Tasa de corte (ISO 11403-2) | - | - |
| Físico | | | |
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Densidad | 1.30 g/cm ³ | - | ISO 1183 |
| Contracción de moldeo | 2.0 % | - | ISO 294-4 |
| | 2.0 % | - | - |
| | 2.0 % | - | - |
| Absorción de agua | 0.45 % | - | ISO 62 |
| | 0.18 % | - | - |
| | | - | - |
| Mecánico | | | |
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Módulo a la tracción | 2600 MPa | 377098.8 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 | % | - | ISO 527-2 |
| Resistencia al impacto Charpy con entalla | 4.0 kJ/m ² | - | ISO 179/1eA |
| | 4.1 kJ/m ² | 1.9 ft·lb/in ² | - |
| | | 1.95 ft·lb/in ² | - |

| Mecánico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistencia al impacto Charpy sin entalla | | - | ISO |
| | Sin ruptura | - | 179/1eU |
| | Sin ruptura | - | - |

| Térmico | | | |
|---|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión térmica | | - | - |
| | 165 °C | 329.0 °F | ISO 75-2/B |
| | 55.0 °C | 131.0 °F | ISO 75-2/A |
| Temperatura de fusión | 225 °C | 437.0 °F | ISO 11357-3 |
| CLTE | | - | ISO |
| | 9.0E-5 cm/cm/°C | - | 11359-2 |
| | | - | - |
| | 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 | | - | IEC 60250 |
| | 3.50 | - | - |
| | 3.20 | - | - |
| Factor de disipación | | - | IEC 60250 |
| | 2.0E-3 | - | - |
| | 0.020 | - | - |

| Eléctrico e Inflamabilidad | | | |
|--|------------------------|-------------------------|----------------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Índice de seguimiento comparativo | 600 V | - | IEC 60112 |
| Clasificación de inflamabilidad | HB | - | IEC 60695-11-10, -20 |
| | HB | - | - |
| | HB | - | - |
| Índice de inflamabilidad al alambre incandescente | 850 °C | - | IEC 60695-2-12 |
| | 850 °C | 1562.0 °F | - |
| | 850 °C | 1562.0 °F | - |

| 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 | - |
| 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 | - |
| | 2.5:1.0 | - | - |

Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|-----------|-----------------|------------------|--------|
|-----------|-----------------|------------------|--------|

Relación de compresión del tornillo

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.