

Arnite® T06 204 XL

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

Descripción del Producto

Arnite® T06 204 XL es un material de Tereftalato de Polibutileno (PBT). Está disponible en Europa para moldeo por inyección. Los atributos importantes de Arnite® T06 204 XL son: Clasificación de resistencia a la llama, Baja viscosidad

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Bajo a Ningún Desgasificado Baja Viscosidad	- - -	- - -
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.30 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo		-	ISO 294-4
	2.0 %	-	-
	2.0 %	-	-
Absorción de agua		-	ISO 62
	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	62.0 MPa	8992.36 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	8.5 %	-	ISO 527-2
Deformación nominal a la tracción en rotura	12 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	3.5 kJ/m ²	1.67 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura	-	ISO 179/1eU

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica		-	-
	170 °C	338.0 °F	ISO 75-2/B
	60.0 °C	140.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	225 °C	437.0 °F	ISO 11357-3

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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	-	-
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad		-	IEC 60695-11-10,
	HB	-	-20
	HB	-	-

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	-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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	-
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.