

Arnite® TV4 241 SN

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	PBT
Carga/Filler	20% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Arnite® TV4 241 SN es un material de tereftalato de polibutileno (PBT) relleno con un 20% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia-Pacífico o Europa. Atributos importantes de Arnite® TV4 241 SN son: Clasificación de llama retardante de llama

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E47960-240133	-	-
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 20% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Retardante de llama	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.59 g/cm ³	-	ISO 1183
Absorción de agua	0.40 %	-	ISO 62
	0.20 %	-	-
		-	-
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	7900 MPa	1145800.2 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	110 MPa	15954.18 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.5 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	7.0 kJ/m ²	3.33 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	50 kJ/m ²	23.79 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	220 °C	428.0 °F	ISO 75-2/B
	210 °C	410.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	225 °C	437.0 °F	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO 11359-2
	4.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	8.0E-5 cm/cm/°C	-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Permitividad relativa	3.20	-	IEC 60250
	3.20	-	-
Factor de disipación	1.0E-3	-	IEC 60250
	0.014	-	-
Índice de seguimiento comparativo	225 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	IEC 60695-11-10, -20
	V-2	-	-

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	235 to 250 °C	455.0 - 482.0 °F	-
Temperatura frontal	240 to 255 °C	464.0 - 491.0 °F	-
Temperatura de boquilla	240 to 260 °C	464.0 - 500.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	240 to 260 °C	464.0 - 500.0 °F	-
Temperatura del molde	60.0 to 100 °C	140.0 - 212.0 °F	-
Velocidad de inyección		-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	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.