

Arnite® TV4 261 /G -UN.02.09

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	PBT
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Arnite® TV4 261 /G -UN.02.09 es un material de Polibutileno Tereftalato (PBT) relleno con un 30% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia-Pacífico o Europa. Atributo principal de Arnite® TV4 261 /G -UN.02.09: Clasificación de Llama.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Formas	Pellets	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.52 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	1.2 %	-	ISO 294-4
	0.33 %	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Absorción de agua		-	ISO 62
	0.30 %	-	-
	0.15 %	-	-
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	10000 MPa	1450380.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	135 MPa	19580.13 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.5 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO
	9.0 kJ/m ²	4.28 ft·lb/in ²	179/1eA
	9.0 kJ/m ²	4.28 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO
	60 kJ/m ²	28.55 ft·lb/in ²	179/1eU
	60 kJ/m ²	28.55 ft·lb/in ²	-
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica		-	-
	220 °C	428.0 °F	ISO 75-2/B
	205 °C	401.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	225 °C	437.0 °F	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO
	3.5E-5 cm/cm/ °C	-	11359-2
	7.0E-5 cm/cm/ °C	-	-
		-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	30 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	3.90	-	IEC 60250
	3.70	-	-
Factor de disipación	2.5E-3	-	IEC 60250
	0.017	-	-
Índice de seguimiento comparativo	400 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	IEC 60695-11-10, -20
	HB	-	-
Índice de oxígeno	20 %	-	ISO 4589-2

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	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	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.