

Arnite® TV4 264 SN

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

Descripción del Producto

Arnite® TV4 264 SN es un material de Polibutileno Tereftalato (PBT) relleno con un 30% de fibra de vidrio. Está disponible en Europa. Atributos importantes de Arnite® TV4 264 SN son: Clasificación de Llama Retardante de Llama

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E43392-235196 E47960-240139	- -	- -
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Retardante de llama	-	-
Formas	Pellets	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.70 g/cm ³	-	ISO 1183

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	11500 MPa	1667937.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	140 MPa	20305.32 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	1.8 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	8.0 kJ/m ² 6.3 kJ/m ²	- 3.81 ft·lb/in ² 3.0 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	45 kJ/m ² 45 kJ/m ²	- 21.41 ft·lb/in ² 21.41 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU - -

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	220 °C 210 °C	- 428.0 °F 410.0 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	225 °C	437.0 °F	ISO 11357-3
CLTE	3.5E-5 cm/cm/ °C 7.0E-5 cm/cm/ °C	- - -	ISO 11359-2 - -

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Permitividad relativa	3.70	-	IEC 60250
	3.50	-	-
Factor de disipación	2.0E-3	-	IEC 60250
	0.016	-	-
Índice de seguimiento comparativo	200 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	IEC 60695-11-10, -20
	V-0	-	-

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.