

Arnite® XG 260 S (T-X07086)

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

Descripción del Producto

Arnite® XG 260 S (T-X07086) es un material de tereftalato de polibutileno (PBT) cargado con 30% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia Pacífico o Europa. Los atributos importantes de Arnite® XG 260 S (T-X07086) son: clasificación ignífuga, retardante de llama, libre de halógenos

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E47960-100766726	-	-
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Retardante de llama Libre de halógenos	- -	- -

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.56 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo		-	ISO 294-4
	1.4 %	-	-
	0.20 %	-	-
Absorción de agua		-	ISO 62
	0.30 %	-	-
	0.15 %	-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	11500 MPa	1667937.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	83.0 MPa	12038.15 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	1.7 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	5.0 kJ/m ²	2.38 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	25 kJ/m ²	11.89 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
	3.5E-5 cm/cm/		

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	°C	-	-
	7.0E-5 cm/cm/	-	-
	°C	-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de seguimiento comparativo	550 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	IEC 60695-11-10, -20
	V-0	-	-
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	960 °C	1760.0 °F	IEC 60695-2-12

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	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.