

Arnite® TV4 460 KL

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

Descripción del Producto

Arnite® TV4 460 KL es un material de Polibutileno Tereftalato + PET (PBT+PET) relleno con un 30% de fibra de vidrio. Está disponible en Europa para moldeo por inyección. Atributos importantes de Arnite® TV4 460 KL son: Clasificación de Llama Estabilizador de Calor Estabilizado UV

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico Estabilizador UV	- -	- -
Características	Estabilizado térmicamente Estabilizado Claro	- -	- -
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Datos multipunto	Volumen específico vs Temperatura (ISO 11403-2)	- -	- -
	Viscosidad vs. Tasa de corte (ISO 11403-2)		

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.55 g/cm ³	-	ISO 1183
Absorción de agua		-	ISO 62
	0.35 %	-	-
	0.15 %	-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	10500 MPa	1522899.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	145 MPa	21030.51 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.0 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179/1eA
	11 kJ/m ²	5.23 ft·lb/in ²	-
	11 kJ/m ²	5.23 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179/1eU
	50 kJ/m ²	23.79 ft·lb/in ²	-
	50 kJ/m ²	23.79 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
CLTE		-	ISO 11359-2
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	9.0E-5 cm/cm/°C	-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	26 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa		-	IEC 60250
	4.10	-	-
	3.90	-	-
Factor de disipación		-	IEC 60250
	2.0E-3	-	-
	0.018	-	-
Índice de seguimiento comparativo	250 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	IEC 60695-11-10, -20

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	100 to 120 °C	212.0 - 248.0 °F	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tiempo de secado	3.0 to 12 hr	-	-
Punto de rocío	-30.0 to -20.0 °C	-22.0 - -4.0 °F	-
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.