NOVADURAN® 5505S

Fabricante	Mitsubishi Engineering-Plastics Corp	**Categoría**	PBT
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

NOVADURAN® 5505S es un material de Polibutileno Tereftalato (PBT). Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte para extrusión o moldeo por inyección. Atributo principal de NOVADURAN® 5505S: Buena Flexibilidad.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E53664-101883220	-	-
Características	Buena flexibilidad	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Extrusión Moldeo por inyección	- -	- -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.28 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	2.0 % 2.2 %	- - -	- - -
Absorción de agua	0.10 %	-	-

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	1000 MPa	145038.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	28.0 MPa	4061.06 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	19 %	-	ISO 527-2
Deformación nominal a la tracción en rotura	%	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	740 MPa	107328.12 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	31.0 MPa	4496.18 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	13 kJ/m²	6.19 ft·lb/in²	ISO 179
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura	-	ISO 179

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica			

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	145 °C 67.0 °C	- 293.0 °F 152.6 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	222 °C	431.6 °F	ISO 11357-3
CLTE	1.1E-4 cm/cm/°C 1.4E-4 cm/cm/°C 1.7E-4 cm/cm/°C 9.0E-5 cm/cm/°C 1.2E-4 cm/cm/°C 1.5E-4 cm/cm/°C	- - - - - -	ISO 11359-2 - - - - - -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+15 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+16 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	22 kV/mm 17 kV/mm	- - -	IEC 60243-1 - -
Permitividad relativa	3.20	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.020	-	IEC 60250

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	120 °C	248.0 °F	-
Tiempo de secado	5.0 to 8.0 hr	-	-
Temperatura trasera	235 °C	455.0 °F	-
Temperatura media	240 °C	464.0 °F	-
Temperatura frontal	250 °C	482.0 °F	-
Temperatura de boquilla	245 °C	473.0 °F	-
Temperatura del molde	60.0 to 80.0 °C	140.0 - 176.0 °F	-
Presión de inyección	20.0 to 150 MPa	2900.76 - 21755.7 psi	-
Velocidad del tornillo	80 to 150 rpm	-	-

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.