NOVADURAN® 5817GN2-30

Fabricante	Mitsubishi Engineering-Plastics Corp	**Categoría**	PBT
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

NOVADURAN® 5817GN2-30 es un material de aleación de Tereftalato de Polibutileno (PBT Alloy) relleno con un 30% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de NOVADURAN® 5817GN2-30 son: Clasificación de llama Retardante de llama Resistente a la deformación

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Retardante de llama Baja Deformación	- -	- -
Formas	Pellets	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.53 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.60 % 0.30 %	- - -	- - -
Absorción de agua	0.070 %	-	-

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	11000 MPa	1595418.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	136 MPa	19725.17 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	9800 MPa	1421372.4 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	196 MPa	28427.45 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	ISO 179
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	44 kJ/m²	20.94 ft·lb/in²	ISO 179

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	210 °C 182 °C	- 410.0 °F 359.6 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	224 °C	435.2 °F	ISO 11357-3
CLTE	2.0E-5 cm/cm/°C 1.0E-5 cm/cm/°C 1.0E-5 cm/cm/°C 7.0E-5 cm/cm/°C 1.0E-4 cm/cm/°C 1.3E-4 cm/cm/°C	- - - - - - -	ISO 11359-2 - - - - - -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	2.0E+16 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	3.0E+16 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	24 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	3.90	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.015	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo (CTI)	PLC 3	-	UL 746

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94

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	240 °C	464.0 °F	-
Temperatura media	245 °C	473.0 °F	-
Temperatura frontal	255 °C	491.0 °F	-
Temperatura de boquilla	250 °C	482.0 °F	-
Temperatura del molde	80.0 to 100 °C	176.0 - 212.0 °F	-
Presión de inyección	20.0 to 150 MPa	2900.76 - 21755.7 psi	-
Velocidad del tornillo	80 to 120 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.