VALOX™ 830F resin

Fabricante	SABIC Innovative Plastics	**Categoría**	PBT+PET
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

PBT+PET, 30 % de vidrio, agente de desmoldeo, estabilizado al calor, para aplicaciones en contacto con alimentos

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico Desmoldeo	- -	- -
Características	Contacto Alimentario Aceptable Estabilizado térmicamente	- -	- -
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.54 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
Índice de fluidez de masa (MFR)	18 g/10 min	-	ASTM D1238
Índice de fluidez de volumen (MVR)	13.0 cm³/10min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	0.30 to 0.80 %	-	Internal Method
Absorción de agua	0.15 % 0.060 %	- - -	ASTM D570, ISO 62 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	8000 MPa 9000 MPa	- 1160304.0 psi 1305342.0 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/1
Resistencia a la tracción	100 MPa 140 MPa 105 MPa 140 MPa	- 14503.8 psi 20305.32 psi 15228.99 psi 20305.32 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/5 ASTM D638 ISO 527-2/5
Elongación a la tracción	2.5 % 2.5 % 2.5 % 2.5 %	- - - - -	- ASTM D638 ISO 527-2/5 ASTM D638 ISO 527-2/5
Módulo de flexión	7000 MPa 8000 MPa	- 1015266.0 psi 1160304.0 psi	- ASTM D790 ISO 178

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la flexión	200 MPa 170 MPa	- 29007.6 psi 24656.46 psi	- ISO 178 ASTM D790
Resistencia al impacto Charpy con entalla	9.0 kJ/m²	4.28 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
Impacto Izod con entalla	70 J/m 80 J/m 8.0 kJ/m² 9.0 kJ/m²	- 1.31 ft·lb/in 1.5 ft·lb/in 3.81 ft·lb/in² 4.28 ft·lb/in²	- ASTM D256 ASTM D256 ISO 180/1A ISO 180/1A
Impacto con dardo instrumentado	7.00 J	-	ASTM D3763

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	195 °C 202 °C	- 383.0 °F 395.6 °F	- ASTM D648 ISO 75-2/Ae
Temperatura de reblandecimiento Vicat	200 °C 205 °C	- 392.0 °F 401.0 °F	- ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ISO 306/B120
CLTE	2.5E-5 cm/cm/°C 2.5E-5 cm/cm/°C 8.0E-5 cm/cm/°C 8.1E-5 cm/cm/°C	- - - - -	- ASTM E831 ISO 11359-2 ASTM E831 ISO 11359-2

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	110 to 120 °C	230.0 - 248.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 to 6.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.020 %	-	-
Temperatura del tolva	40.0 to 60.0 °C	104.0 - 140.0 °F	-
Temperatura trasera	240 to 260 °C	464.0 - 500.0 °F	-
Temperatura media	255 to 280 °C	491.0 - 536.0 °F	-
Temperatura frontal	260 to 280 °C	500.0 - 536.0 °F	-
Temperatura de boquilla	265 to 275 °C	509.0 - 527.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	260 to 285 °C	500.0 - 545.0 °F	-
Temperatura del molde	60.0 to 110 °C	140.0 - 230.0 °F	-

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.