

VALOX™ 3007 resin

聚丁烯对苯二甲酸酯

产品说明

VALOX 3007 is an unreinforced, impact modified, non flame retardant PBT injection moulding resin. Applications: flexible hinge connectors.

基本信息

UL 黄卡	E45329-236585		
添加剂	冲击改性剂		
特性	冲击改性		
用途	连接器		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.31	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (250°C/1.2 kg)	8.00	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 ¹			内部方法
流动	1.1 到 1.8	%	内部方法
横向流动	0.90 到 1.8	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.34	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.080	%	ISO 62
硬度	额定值	单位制	测试方法
球压硬度 (H 358/30)	105	MPa	ISO 2039-1
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2300	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力			ISO 527-2/50
屈服	50.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂	25.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	3.0	%	ISO 527-2/50
断裂	50	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 ²	2200	MPa	ISO 178
弯曲应力	80.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ³			ISO 179/1eA
-30°C	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 ⁴			ISO 179/1eU
-30°C	无断裂		ISO 179/1eU
23°C	无断裂		ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 ⁵			ISO 180/1A
-30°C	5.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ⁶			ISO 180/1U
-30°C	无断裂		ISO 180/1U
23°C	无断裂		ISO 180/1U

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 ⁷			
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	120	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	50.0	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	173	°C	ISO 306/B50
--	170	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	通过		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动: 23 到 80°C	1.3E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 80°C	1.3E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	75.0	°C	UL 746
RTI Imp	75.0	°C	UL 746
RTI	75.0	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+16	ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15	ohms cm	IEC 60093
介电强度			
0.800 mm, 在油中	29	kV/mm	IEC 60243-1
1.60 mm, 在油中	23	kV/mm	IEC 60243-1
3.20 mm, 在油中	16	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			
50 Hz	3.00		IEC 60250
60 Hz	3.00		IEC 60250
1 MHz	3.00		IEC 60250
耗散因数			
50 Hz	2.0E-3		IEC 60250
60 Hz	2.0E-3		IEC 60250
1 MHz	0.020		IEC 60250
漏电起痕指数			
--	600	V	IEC 60112
解决方案 B	350	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			
1.5 mm	HB		UL 94
3.0 mm	HB		UL 94
灼热丝易燃指数			
1.0 mm	850	°C	IEC 60695-2-12
3.2 mm	750	°C	IEC 60695-2-12
注射	额定值	单位制	
干燥温度	110 到 120	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料斗温度	40 到 60	°C	
料筒后部温度	230 到 245	°C	
料筒中部温度	240 到 255	°C	
料筒前部温度	245 到 265	°C	
射嘴温度	240 到 260	°C	
加工(熔体)温度	250 到 270	°C	
模具温度	40 到 100	°C	
备注			
1.	Tensile Bar		
2.	2.0 mm/min		
3.	80*10*4 sp=62mm		

4.	80*10*4 sp=62mm
5.	80*10*4
6.	80*10*4
7.	120*10*4 mm
