VENYL SG507 - 8139

تولیدکننده	AD majoris	**دسته بندی**	Nylon 6
فیلر	۵۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

VENYL SG507 - 8139 یک پلی آمید 6 تقویت شده با 50% الیاف شیشه است که برای قالب گیری تزریقی در نظر گرفته شده است. کاربردها VENYL SG507 - 8139 به ویژه برای کاربردهای بسیار سخت در صنعت خودرو و قطعات الکتریکی توسعه یافته است. محصولاتی که به ترکیبی عالی بین خواص حرارتی و مکانیکی نیاز دارند. VENYL SG500 - 8139 به صورت طبیعی موجود است، اما رنگ های دیگر نیز در صورت درخواست قابل ارائه است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 50% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	مواد قابل بازیافت	-	-
کاربردها	کاربردهای خودرویی قطعات الکتریکی	- -	- -
شکل ظاهری	رنگ‌های موجود رنگ طبیعی	- -	- -
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.57 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.20 to 0.40 %	-	-
جذب آب	1.5 %	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	18200 MPa	2639691.6 psi	ISO 527-2
تنش کششی	225 MPa	32633.55 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	2.6 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	15200 MPa	2204577.6 psi	ISO 178
تنش خمشی	380 MPa	55114.44 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	18 kJ/m²	8.56 ft·lb/in²	ISO 179
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	98 kJ/m²	46.63 ft·lb/in²	ISO 179

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	220 C°	428.0 F°	ISO 75-2/B
	215 C°	419.0 F°	ISO 75-2/A
دمای ذوب (DSC)	220 C°	428.0 F°	ISO 3146

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+13 ohms	-	DIN 53482

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+17 ohms·cm	-	DIN 53482
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	380 V	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	HB	-	UL 94
شاخص اشتعال‌پذیری سیم داغ	650 °C	1202.0 °F	IEC 60695-2-12

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	80.0 °C	176.0 °F	-
زمان خشک کردن	4.0 hr	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	245 to 265 °C	473.0 - 509.0 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 °F	-
دمای بخش جلوی سیلندر	255 to 275 °C	491.0 - 527.0 °F	-
دمای نازل	255 to 275 °C	491.0 - 527.0 °F	-
دمای قالب	90.0 to 120 °C	194.0 - 248.0 °F	-
فشار تزریق	85.0 to 110 MPa	12328.23 - 15954.18 psi	-
نرخ تزریق	سریع	-	-
فشار نگهدارنده	50.0 to 70.0 MPa	7251.9 - 10152.66 psi	-
نسبت L/D مارپیچ	15.0:1.0 تا 20.0:1.0	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.