VENYL UFRHG300R - 1335

تولیدکننده	AD majoris	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۳۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

VENYL UFRHG300R - 1335 یک ترکیب مقاوم در برابر شعله هالوژنی با درجه UL 94 V0 و تقویت شده با 30٪ الیاف شیشه پلی آمید 66 است که برای قالب گیری تزریقی در نظر گرفته شده است. کاربردها: VENYL UFRHG300R - 1335 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 UFRHG300R - 1335 در رنگ مشکی (VENYL UFRHG300R - 8229) موجود است، اما رنگ های دیگر نیز در صورت درخواست قابل ارائه هستند.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	ماده مقاوم در برابر شعله	-	-
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله هالوژنه مواد قابل بازیافت	- - -	- - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی قطعات الکتریکی	- -	- -
شکل ظاهری	سیاه رنگ‌های موجود	- -	- -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.54 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.30 to 0.50 %	-	-
جذب آب	1.6 %	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	8300 MPa	1203815.4 psi	ISO 527-2
تنش کششی	165 MPa	23931.27 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	2.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	8250 MPa	1196563.5 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	7.0 kJ/m²	3.33 ft·lb/in²	ISO 179

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	254 C° 245 C°	- 489.2 F° 473.0 F°	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
دمای ذوب (DSC)	256 C°	492.8 F°	ISO 3146

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 600	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	V-0	-	-
	V-0	-	-
شاخص اشتعال‌پذیری سیم داغ	C° 960	F° 1760.0	IEC 60695-2-12
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)		-	IEC 60695-2-13
	C° 825	F° 1517.0	-
	C° 825	F° 1517.0	-
شاخص اکسیژن	% 29	-	ISO 4589-2

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 80.0	F° 176.0	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 285 °C 270	F° 545.0 - 518.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 280 °C 265	F° 536.0 - 509.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 285 °C 260	F° 545.0 - 500.0	-
دمای نازل	to 280 °C 265	F° 536.0 - 509.0	-
دمای قالب	to 100 °C 80.0	F° 212.0 - 176.0	-
فشار تزریق	to 110 MPa 85.0	psi 15954.18 - 12328.23	-
نرخ تزریق	سریع	-	-
فشار نگهدارنده	to 70.0 MPa 50.0	psi 10152.66 - 7251.9	-
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.