VENYL UG301 - 8070

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

توضیحات محصول

VENYL UG301 - 8070 یک پلی آمید 66 تقویت شده با 30% الیاف شیشه با مقاومت حرارتی برای قالب گیری تزریقی است. کاربردها VENYL UG301 - 8070 به ویژه برای کاربردهای بسیار سخت در صنعت خودرو و قطعات الکتریکی که نیاز به ترکیب عالی بین خواص حرارتی و مکانیکی دارند، توسعه یافته است. VENYL UG301 - 8070 به صورت طبیعی (VENYL UG301) موجود است و 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، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	مقاومت حرارتی بالا 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	1.36 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.50 to 0.80 %	-	-
جذب آب	1.6 %	-	-
سختی Rockwell	110	-	ASTM D785

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	9000 MPa	1305342.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	175 MPa	25381.65 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	8250 MPa	1196563.5 psi	ISO 178
تنش خمشی	260 MPa	37709.88 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	9.0 kJ/m²	4.28 ft·lb/in²	ISO 179
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	35 kJ/m²	16.65 ft·lb/in²	ISO 179
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	95 J/m	1.78 ft·lb/in	ISO 180

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	260 C°	500.0 F°	ISO 75-2/B
	250 C°	482.0 F°	ISO 75-2/A
دمای ذوب (DSC)	256 C°	492.8 F°	ISO 3146

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+13 ohms	-	DIN 53482
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+14 ohms·cm	-	DIN 53482
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	600 V	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	HB	-	UL 94
شاخص اشتعال‌پذیری سیم داغ	650 C°	1202.0 F°	IEC 60695-2-12
شاخص اکسیژن	24 %	-	ISO 4589-2

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	90.0 C°	194.0 F°	-
زمان خشک کردن	4.0 hr	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	285 to 300 °C	545.0 - 572.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	280 to 295 °C	536.0 - 563.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	275 to 290 °C	527.0 - 554.0 F°	-
دمای نازل	265 to 280 °C	509.0 - 536.0 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.