

## API PS 425

PS (MIPS)	دسته بندی	,American Polymers .Inc	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

### توضیحات محصول

API 425 یک گرید پلی استایرن با ضربه متوسط برای قالب گیری تزریقی است. API 425 دارای براقیت خوب، جریان آسان و خواص چرخه سریع است. کاربرد: API 425 به طور گسترده ای در بسته بندی لوازم آرایشی، بسته بندی مواد غذایی، کاست ها، کلاهک ها و بست ها استفاده می شود.

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
ویژگی‌ها	چرخه قالب گیری سریع جریان خوب درخشش متوسط مقاومت به ضربه متوسط	- - - -	- - - -
کاربردها	نوارهای صوتی پوشش بسته بندی ها بسته بندی آرایشی بسته بندی غذا	- - - - -	- - - - -
اشکال	پلت ها	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست

روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
------------	------------------	---	---

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست

وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.04	-	ASTM D792
-----------	------------------------	---	-----------

نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 8.0	-	ASTM D1238
---------------------------	--------------	---	------------

سختی Rockwell	48	-	ASTM D785
---------------	----	---	-----------

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست

مدول کششی	MPa 1930	psi 279923.34	ASTM D638
-----------	----------	---------------	-----------

استحکام کششی	MPa 33.1	psi 4800.76	ASTM D638
--------------	----------	-------------	-----------

ازدیاد طول کششی	% 24	-	ASTM D638
-----------------	------	---	-----------

مدول خمشی	MPa 2100	psi 304579.8	ASTM D790
-----------	----------	--------------	-----------

مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 53	ft·lb/in 0.9927	ASTM D256
------------------------------	--------	-----------------	-----------

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست

دمای تغییر شکل تحت بار	C° 87.2	F° 188.96	ASTM D648
------------------------	---------	-----------	-----------

دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 94.4	F° 201.92	ASTM D1525
-----------------------	---------	-----------	------------

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	to 82.2 °C 71.1	F° 179.96 - 159.98	-
زمان خشک کردن	hr 2.0	-	-
حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی	% 30	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 232 °C 177	F° 449.6 - 350.6	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 274 °C 191	F° 525.2 - 375.8	-
دمای قالب	to 71.1 °C 6.67-	F° 159.98 - 19.99	-
فشار تزریق	to 276 MPa 34.5	40030.49 - 5003.81 psi	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 3.45 0.0689 MPa	psi 500.38 - 9.99	-

**شرکت واردات و صادرات  
سوشنگ شانگهای**

**& Shanghai Susheng Import  
.Export Co., Ltd**

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

آدرس:

آقای Zhao Yong (زائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

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.