

API PS 392

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

توضیحات محصول

API 392 یک پلی استایرن عمومی است که به صورت پلت برای قالبگیری تزریقی تولید می شود. API 392 دارای شفافیت عالی و جریان بالا است. کاربرد: در تولید ظروف، لوازم خانگی، اسباب بازی ها و کاربردهای پزشکی استفاده می شود.

مشخصات فنی

| اطلاعات عمومی | | | |
|---------------|---|------------------|------------------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم امپریال | روش تست |
| ویژگی ها | عمومی (هدف) جریان خوب شفافیت بالا | - - - | - - - |
| کاربردها | ظروف کالاهای خانگی کاربردهای پزشکی/بهداشتی اسباب بازی ها | - - - - | - - - - |
| اشکال | پلت ها | - | - |
| روش فرآیند | قالبگیری تزریقی | - | - |

| فیزیکی | | | |
|---------------------------|------------------------|----------------|------------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| وزن مخصوص | g/cm ³ 1.05 | - | ASTM D792 |
| نرخ جریان جرمی مذاب (MFR) | g/10 min 12 | - | ASTM D1238 |
| سختی Rockwell | 71 | - | ASTM D785 |

| مکانیکی | | | |
|-----------------------------|-------------|-----------------|-----------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| مدول کششی | MPa 2900 | psi 420610.2 | ASTM D638 |
| استحکام کششی | MPa 42.7 | psi 6193.12 | ASTM D638 |
| ازدیاد طول کششی | % 1.0 | - | ASTM D638 |
| مقاومت به ضربه Izod شکافدار | J/m 16 | ft·lb/in 0.2997 | ASTM D256 |

| حرارتی | | | |
|------------------------|-------------|----------------|------------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| دمای تغییر شکل تحت بار | C° 87.8 | F° 190.04 | ASTM D648 |
| دمای نرم‌شوندگی Vicat | C° 97.8 | F° 208.04 | 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 | - |

اطلاعات فرآیند

| روش تست | سیستم ایمپریال | سیستم متریک | ویژگی |
|---------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| - | F° 525.2 - 375.8 | to 274 °C 191 | دمای بخش جلوی سیلندر |
| - | F° 159.98 - 19.99 | to 71.1 °C 6.67- | دمای قالب |
| - | 40030.49 - 5003.81 psi | to 276 MPa 34.5 | فشار تزریق |
| - | psi 500.38 - 9.99 | to 3.45 0.0689 MPa | فشار پشت (Back Pressure) |

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 (ژائو 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.