

Beetle® PET100

| | | | |
|----------------------|-----------|---------------------|------------|
| PET | دسته بندی | Teknor Apex Company | تولیدکننده |
| موجود - آماده صادرات | وضعیت | - | فیلر |

توضیحات محصول

PET100 یک گرید قالب گیری تزریقی PET پر نشده است. این گرید برای قالب گیری های آمورف با مقطع نازک مناسب تر است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|------------|-------------------|----------------|---------|
| ویژگی‌ها | آمورف | - | - |
| کاربردها | قطعات دیواره نازک | - | - |
| روش فرآیند | قالب گیری تزریقی | - | - |

فیزیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---------------------------|------------------------|----------------|-----------------|
| چگالی | g/cm ³ 1.34 | - | ISO 1183 |
| جمع شدگی قالب (Shrinkage) | % | - | Internal method |

| خواص مکانیکی | | | |
|-------------------------------|-----------------------|----------------------------|-----------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| مدول کششی | MPa 2500 | psi 362595.0 | ISO 527-2 |
| تنش کششی | MPa 50.0 | psi 7251.9 | ISO 527-2 |
| کرنش کششی | % | - | ISO 527-2 |
| مدول خمشی | MPa 2500 | psi 362595.0 | ISO 178 |
| تنش خمشی | MPa 80.0 | psi 11603.04 | ISO 178 |
| استحکام ضربه Charpy شکافدار | kJ/m ² 8.0 | ft·lb/in ² 3.81 | ISO 179 |
| استحکام ضربه Charpy بدون شکاف | بدون شکست | - | ISO 179 |

| حرارتی | | | |
|-----------------------|-------------|----------------|------------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| دمای تغییر شکل حرارتی | C° 68.0 | F° 154.4 | ISO 75-2/A |

| عملکرد الکتریکی و اشتعال پذیری | | | |
|----------------------------------|-----------------|----------------|-----------------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| مقاومت ویژه سطحی | 1.0E+15 ohms | - | IEC 60093 |
| مقاومت ویژه حجمی | 1.0E+17 ohms·cm | - | IEC 60093 |
| استحکام دی الکتریک | kV/mm 12 | - | IEC 60243-1 |
| شاخص ردیابی تطبیقی (CTI) | V 225 | - | IEC 60112 |
| درجه اشتعال پذیری | HB | - | Internal method |
| شاخص اشتعال پذیری سیم داغ (GWFI) | C° 650 | F° 1202.0 | IEC 60695-2-12 |

| اطلاعات فرآیند | | | |
|----------------|----------------|-------------|-----------------------|
| روش تست | سیستم ایمپریال | سیستم متریک | ویژگی |
| - | F° 284.0 | C° 140 | دمای خشک کردن |
| - | - | hr 4.0 | زمان خشک کردن |
| - | - | C° | دمای بخش عقب سیلندر |
| - | - | C° | دمای بخش میانی سیلندر |
| - | - | C° | دمای بخش جلوی سیلندر |
| - | - | C° | دمای فرآیند (دوب) |
| - | - | C° | دمای قالب |
| - | - | سرع | نرخ تزریق |
| - | - | rpm | سرعت مارپیچ |
| - | - | - | نامشخص |

**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.