

Axiall PVC NR-5009

PVC, Flexible	دسته بندی	Axiall Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

Georgia Gulf NR-5009 یک ترکیب وینیل با جریان بالا و سخت است که برای قطعات نازک و کوچک طراحی شده است. این ترکیب با قابلیت پردازش عالی مشخص می‌شود که شامل حفظ رنگ، ثبات خرد شده و ظاهر سطح است. NR-5009 برای کاربردهای DMV و اتصالات فشار در لیست NSF قرار دارد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E53006-243377	-	-
ویژگی‌ها	قابلیت کار، خوب پایداری رنگ خوب سیالیت بالا ظاهر عالی	- - - -	- - - -
کاربردها	قطعات دیواره نازک لوازم جانبی	- -	- -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	NSF 14 NSF 61	- -	- -
شماره پرونده UL	E53006	-	-
اشکال	ذره	-	-

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 ³ 1.39	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	%	-	ASTM D955
طبقه‌بندی سلولی PVC	B-12454	-	ASTM D1784
سختی Rockwell	115	-	ASTM D785
خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 2830	psi 410457.54	ASTM D638
استحکام کششی	MPa 50.3	psi 7295.41	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2900	psi 420610.2	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 89.6	psi 12995.4	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 37	ft·lb/in 0.693	ASTM D256
	J/m 59	ft·lb/in 1.11	ASTM D256
	J/m 59	ft·lb/in 1.11	ASTM D256
ضربه پرتاب وزنه	J 36.2	-	ASTM D3029
مقاومت در برابر ضربه سقوط	J/cm 116	-	ASTM D4226
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار			ASTM D648
			ASTM D648
			ASTM D648

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست

-	-	-	-
C° 75.0	F° 167.0	-	-
C° 71.0	F° 159.8	-	-

عملکرد الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست

درجه اشتعال پذیری	V-0	-	UL 94
شاخص اکسیژن	% 38	-	ASTM D2863

سایر			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
نامشخص	-	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست

دمای خشک کردن	C° 65.6	F° 150.08	-
زمان خشک کردن	hr	-	-
حداکثر زمان خشک کردن	hr 6.0	-	-
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	%	-	-
حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی	% 50	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C° 163	F° 325.4	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای نازل	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای قالب	C°	-	-
فشار تزریق	MPa	-	-
فشار نگهدارنده	MPa	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
سرعت مارپیچ	rpm	-	-
تناژ گیره	kN/cm ² 3.4	-	-
نسبت L/D مارپیچ	16.0:1.0 تا 24.0:1.0	-	-
نسبت تراکم مارپیچ	1.5:1.0 تا 2.5:1.0	-	-

**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.