Ultradur® B 2550

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	PBT
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

گرید با جریان بسیار آسان برای پوشش های مقاوم در برابر حرارت روی کاغذ و مقوا و همچنین برای تولید تک رشته ها و برس ها. همچنین برای کاربردهای قالب گیری تزریقی که نیاز به سیالیت بالا دارند.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E36632-531638	-	-
ویژگی‌ها	جریان بالا	-	-
کاربردها	تک‌فیلامنت‌ها پوشش‌های کاغذی	- -	- -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH) ULC رتبه نامشخص	- -	- -
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
شکل ظاهری	رنگ طبیعی	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
داده‌های چند نقطه‌ای	مدول خزش در برابر زمان (ISO 11403-1) تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1) تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1) مدول سکنت در برابر کرنش (ISO 11403-1) حجم ویژه در مقابل دما (ISO 11403-2) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	- - - - - -	- - - - - -
شناسه رزین (ISO 1043)	PBT	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.30 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 to 0.80 g/cm³	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	45.0 cm³/10min	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		- - -	ISO 294-4 - -
	% 1.9 % 1.6		
جذب آب		- - -	ISO 62 - -
	% 0.50 % 0.25		
عدد ویسکوزیته	107 cm³/g	-	ISO 307
جمع‌شدگی قالب		- - -	- - -
	% 1.5 % 1.5		
سختی فرورفتگی ساچمه	130 MPa	18854.94 psi	ISO 2039-1

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
حداکثر دمای سرویس	C° 200	F° 392.0	-
شاخص دما	C° 120 C° 140	- F° 248.0 F° 284.0	IEC 60216 - -
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 165 C° 65.0	- F° 329.0 F° 149.0	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 223	F° 433.4	ISO 11357-3
CLTE	1.3E-4 تا 1.6E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
گرمای ویژه	1500 J/kg/°C	-	-
رسانندگی گرمایی	0.27 W/m/K	-	DIN 52612

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مواد خودرویی (بیشتر از ۱.۰۰ میلی‌متر)	قبول شده	-	FMVSS 302

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
سرعت مارپیچ	mm/sec	-	-
دمای خشک کردن	80.0 to 120 °C	176.0 - 248.0 F°	-
زمان خشک کردن	4.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.040 %	-	-
دمای هاپر (قیف)	C° 80.0	F° 176.0	-
دمای بخش عقب سیلندر	C° 250	F° 482.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	C° 255	F° 491.0	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش جلوی سیلندر	260 °C	500.0 °F	-
دمای نازل	260 °C	500.0 °F	-
دمای فرآیند (ذوب)	245 °C to 275	473.0 - 527.0 °F	-
دمای قالب	40.0 °C to 70.0	104.0 - 158.0 °F	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	2500 MPa	362595.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	57.0 MPa	8267.17 psi	ISO 527-2/50
کرنش کششی	3.7 %	-	ISO 527-2/50
کرنش کششی نامی در هنگام شکست	35 %	-	ISO 527-2/50
مدول خزش کششی	1100 MPa	159541.8 psi	ISO 899-1
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	4.0 kJ/m² 4.1 kJ/m²	- 1.9 ft·lb/in² 1.95 ft·lb/in²	ISO 179/1eA - -
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	250 kJ/m²	118.95 ft·lb/in²	ISO 179/1eU

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+13 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+16 ohms·cm	-	IEC 60093
گذردهی نسبی	3.30 3.30	- - -	IEC 60250 - -

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ضریب تلفات (Dissipation Factor)		-	IEC 60250
	1.3E-3	-	-
	0.020	-	-
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)		-	IEC 60112
	V 500	-	-
	V 450	-	-
طبقه‌بندی اشتعال‌پذیری		-	IEC 60695-11-10, -20
	HB	-	-
	HB	-	-

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

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.