Ultradur® B 4300 G3 BK5110

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	PBT
فیلر	۱۵٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Ultradur B 4300 G3 BK5110 یک PBT قالب گیری تزریقی با جریان آسان و رنگدانه مشکی است که دارای 15% تقویت کننده فیبر شیشه ای برای قطعات صلب، سخت و پایدار از نظر ابعادی است. کاربردها کاربردهای معمولی شامل شماره گیرهای تایمر، ضامن ها، دستگیره ها، قطعات ترموستات، دستگیره های درب فر، محفظه های توستر و گریل ها می باشد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E41871-528070 E36632-101287332	- -	- -
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 15% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب جریان خوب سختی خوب سختی بالا	- - - -	- - - -
کاربردها	کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی دستگیره‌ها	- -	- - - -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	محفظه‌ها دکمه‌ها	- -	
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
شکل ظاهری	سیاه	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.42 g/cm³	-	ISO 1183
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	22.0 /cm³ 10min	-	ISO 1133
جذب آب		- - - -	ISO 62 - - -
	0.20 % 0.40 % 0.20 %	- - -	
عدد ویسکوزیته (ویسکوزیته کاهش‌یافته)	113.0 ml/g	-	ISO 1628

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	5700 MPa	826716.6 psi	ISO 527-2
تنش کششی	93.0 MPa	13488.53 psi	ISO 527-2

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
کرنش کششی	% 3.8	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 5200	psi 754197.6	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m² 4.0	ft·lb/in² 1.9	ISO 179
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار	kJ/m² 5.5	ft·lb/in² 2.62	ISO 180

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 190	F° 374.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب (DSC)	C° 223	F° 433.4	ISO 3146
RTI Elec		-	UL 746
	C° 130	F° 266.0	-
	C° 130	F° 266.0	-
	C° 130	F° 266.0	-
RTI Imp		-	UL 746
	C° 105	F° 221.0	-
	C° 105	F° 221.0	-
RTI Str	C° 140	F° 284.0	UL 746

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	HB	-	-
	HB	-	-
	HB	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	100 °C to 120	212.0 - 248.0 °F	-
زمان خشک کردن	4.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.040 %	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	250 °C to 270	482.0 - 518.0 °F	-
دمای قالب	60.0 °C to 100	140.0 - 212.0 °F	-
فشار تزریق	3.50 MPa to 12.5	507.63 - 1812.98 psi	-
نرخ تزریق	سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-

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.