Ultradur® B 4300 G3 High Speed

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

توضیحات محصول

درجه قالب گیری تزریقی با جریان آسان با 15٪ الیاف شیشه؛ برای قطعات فنی صلب، سخت و پایدار از نظر ابعادی (به عنوان مثال شماره گیرهای تایمر، ضامن ها، دستگیره ها، قطعات ترموستات، دستگیره های درب فر، محفظه های توستر و گریل ها).

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E36632-101287332 E41871-102162662	- -	- -
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 15% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب جریان خوب سختی خوب سختی بالا	- - - -	- - - -
کاربردها	اجزای دستگاه قطعات مهندسی	- -	- - - -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	دستگیره‌ها محفظه‌ها	- -	
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
شکل ظاهری	سیاه رنگ‌های موجود رنگ طبیعی	- - -	- - -
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
شناسه رزین (ISO 1043)	PBT-GF15	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.41 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 to 0.80 g/cm³	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	24.0 cm³/10min	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		- - -	ISO 294-4 - -
	1.1 % 0.70 %		
جذب آب		- - -	ISO 62 - -
	0.40 % 0.20 %		
عدد ویسکوزیته	100 cm³/g	-	ISO 307

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	5600 MPa	812212.8 psi	ISO 527-2
تنش کششی	100 MPa	14503.8 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.7 %	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	5.0 kJ/m²	2.38 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179/1eU
	30 kJ/m²	14.27 ft·lb/in²	-
	30 kJ/m²	14.27 ft·lb/in²	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	215 C°	419.0 F°	ISO 75-2/B
	185 C°	365.0 F°	ISO 75-2/A
دمای ذوب	223 C°	433.4 F°	ISO 11357-3
حداکثر دمای سرویس	210 C°	410.0 F°	-

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مواد خودرویی	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	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
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	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C° 260	F° 500.0	-
دمای نازل	C° 260	F° 500.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	to 275 °C 230	F° 527.0 - 446.0	-
دمای قالب	to 100 °C 60.0	F° 212.0 - 140.0	-

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	3.70 3.70	- - -	IEC 60250 - -
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	1.2E-3 0.015	- - -	IEC 60250 - -
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 300	-	IEC 60112
طبقه‌بندی اشتعال‌پذیری	HB	-	IEC 60695-11-10, -20

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

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.