Ultradur® B 4406 G3 Q717

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

توضیحات محصول

Ultradur B 4406 G3 Q717 یک PBT قالب‌گیری تزریقی تقویت‌شده با 15% شیشه با الزامات ایمنی آتش‌سوزی افزایش یافته است. از نظر UL به عنوان V0 در 0.4 میلی‌متر و 5VA در 2.0 میلی‌متر شناخته شده است. کاربردها کاربردهای معمولی شامل میکروسوئیچ‌ها و پات‌های خازنی، کانکتورهای پلاگین و قطعات سوئیچ است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E36632-100072545 E36632-100134593 E41871-546750	- - -	- - -
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 15% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله	-	-
کاربردها	اتصال‌دهنده‌ها قطعات الکتریکی کلیدها	- - -	- - -
	EC 1907/2006 (REACH)	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
رتبه‌بندی‌های استاندارد			
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.55 g/cm³	-	ISO 1183
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	13.0 /cm³ 10min	-	ISO 1133
جذب آب		- - -	ISO 62 - -
	0.40 % 0.20 %		
عدد ویسکوزیته (ویسکوزیته کاهش‌یافته)	116.0 ml/g	-	ISO 1628

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	6500 MPa	942747.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	110 MPa	15954.18 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	2.7 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	6050 MPa	877479.9 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار			ISO 179 - -

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	
	kJ/m² 6.5	ft·lb/in² 3.09	
	kJ/m² 6.5	ft·lb/in² 3.09	
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m² 32	ft·lb/in² 15.23	ISO 179
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار		-	ISO 180
	kJ/m² 6.1	ft·lb/in² 2.9	-
	kJ/m² 6.1	ft·lb/in² 2.9	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 217	F° 422.6	ISO 75-2/B
	C° 195	F° 383.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب (DSC)	C° 223	F° 433.4	ISO 3146

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	V-0	-	-
	5VA	-	-

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°	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای قالب	60.0 to 100 °C	140.0 - 212.0 F°	-
فشار تزریق	3.50 to 12.5 MPa	507.63 - 1812.98 psi	-
نرخ تزریق	سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-

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.