Ultradur® B 4406 G6 Q717

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	PBT
فیلر	۳۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Ultradur B 4406 G6 Q717 یک گرید PBT قالب‌گیری تزریقی UL V0 با 30% تقویت‌کننده الیاف شیشه است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E36632-531671 E41871-233791 E36632-101117278	- - -	- - -
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.68 g/cm³	-	ISO 1183
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	22.0 /cm³ 10min	-	ISO 1133
جذب آب		- - -	ISO 62 - -
	% 0.40 % 0.20		
عدد ویسکوزیته (ویسکوزیته کاهش‌یافته)	98.0 ml/g	-	ISO 1628

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	11500 MPa	1667937.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	140 MPa	20305.32 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	2.1 %	-	ISO 527-2
تنش خمشی	220 MPa	31908.36 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	8.0 kJ/m²	3.81 ft·lb/in²	ISO 179
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	50 kJ/m²	23.79 ft·lb/in²	ISO 179

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	220 C°	428.0 F°	ISO 75-2/B
	205 C°	401.0 F°	ISO 75-2/A
دمای ذوب (DSC)	223 C°	433.4 F°	ISO 3146
RTI Elec		-	UL 746
	140 C°	284.0 F°	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	C° 140	F° 284.0	-
	C° 140	F° 284.0	-
RTI Imp		-	UL 746
	C° 130	F° 266.0	-
	C° 130	F° 266.0	-
	C° 130	F° 266.0	-
RTI Str		-	UL 746
	C° 125	F° 257.0	-
	C° 130	F° 266.0	-
	C° 130	F° 266.0	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	ohms·cm	-	IEC 60093
ثابت دی‌الکتریک		-	IEC 60250
	3.90	-	-
	3.90	-	-
ضریب تلفات (Dissipation Factor)		-	IEC 60250
	2.0E-3	-	-
	0.015	-	-
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 200	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	V-0	-	-
	V-0	-	-
	V-0	-	-
	V-0	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	100 °C to 120	212.0 - 248.0 °F	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
زمان خشک کردن	4.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.040 %	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 F°	-
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.