Ultradur® S 4090 G2

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	PBT+ASA
فیلر	۱۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

گرید قالب گیری تزریقی با تاب برداشتن کم و جریان آسان با 10% الیاف شیشه برای قطعات فنی، که در آن پایداری ابعادی بسیار مهم است (به عنوان مثال، محفظه ها، اتصالات دوشاخه و پریز).

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E41871-233616	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 10% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب جریان خوب وارپینگ پایین	- - -	- - -
کاربردها	اتصال‌دهنده‌ها قطعات مهندسی محفظه‌ها	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
شکل ظاهری	سیاه رنگ‌های موجود رنگ طبیعی	- - -	- - -
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
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) مدول برش در مقابل دما (ISO 11403-1) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	- - - - - -	- - - - - -
شناسه رزین (ISO 1043)	PBT-ASA-GF10	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.31 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 to 0.80 g/cm³	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	35.0 cm³/10min	-	ISO 1133
جذب آب		- - -	ISO 62 - -
	% 0.40 % 0.20		
عدد ویسکوزیته	105 cm³/g	-	ISO 307
جمع‌شدگی قالب			

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	-
	% 0.46	-	-
	% 0.85	-	-
سختی فرورفتگی ساچمه	MPa 140	psi 20305.32	ISO 2039-1

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
حداکثر دمای سرویس	C° 170	F° 338.0	-
شاخص دما		-	IEC 60216
	C° 110	F° 230.0	-
	C° 140	F° 284.0	-
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 190	F° 374.0	ISO 75-2/B
	C° 105	F° 221.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 223	F° 433.4	ISO 11357-3
CLTE	5.5E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
گرمای ویژه	J/kg/°C 1200	-	-
رسانندگی گرمایی	W/m/K 0.27	-	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	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
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)	80.0 C°	176.0 F°	-
دمای بخش عقب سیلندر	260 C°	500.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	265 C°	509.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	270 C°	518.0 F°	-
دمای نازل	270 C°	518.0 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	250 to 275 °C	482.0 - 527.0 F°	-
دمای قالب	60.0 to 100 °C	140.0 - 212.0 F°	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	4500 MPa	652671.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	75.0 MPa	10877.85 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	2.9 %	-	ISO 527-2
مدول خزش کششی	3300 MPa	478625.4 psi	ISO 899-1
مدول خمشی	4100 MPa	594655.8 psi	ISO 178
تنش خمشی	119 MPa	17259.52 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	4.0 kJ/m²	1.9 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179/1eU
	24 kJ/m²	11.42 ft·lb/in²	-
	37 kJ/m²	17.6 ft·lb/in²	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+14 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+16 ohms·cm	-	IEC 60093
گذردهی نسبی		-	IEC 60250
	3.60	-	-
	3.40	-	-
ضریب تلفات (Dissipation Factor)		-	IEC 60250
	3.1E-3	-	-
	0.021	-	-
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)		-	IEC 60112
	V 375	-	-
	V 125	-	-
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.