Ultraform® N 2200 G53

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	Acetal (POM) Copolymer
فیلر	۲۵٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

گرید قالب‌گیری تزریقی برای قطعاتی که نیاز به سفتی و استحکام بالا همراه با رهاسازی قالب خوب دارند.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E41871-233591	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 25% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	سختی، بالا استحکام بالا عملکرد خوب در جداسازی قالب	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابقت با RoHS	-	-
اشکال	ذرات	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	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) حرارت ویژه در مقابل دما (ISO 11403-2) حجم ویژه در مقابل دما (ISO 11403-2) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	- - - - - - - -	- - - - - - - -
شناسه رزین (ISO 1043)	POM-GF25	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.58 g/cm³	-	ISO 1183
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	4.00 cm³/10min	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	1.4 % 0.70 %	- - -	ISO 294-4 ISO 294-4 ISO 294-4
جذب آب	0.90 % 0.15 %	- - -	ISO 62 ISO 62 ISO 62
سختی فرورفتگی ساچمه	190 MPa	27557.22 psi	ISO 2039-1

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	8800 MPa	1276334.4 psi	ISO 527-2
تنش کششی	130 MPa	18854.94 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.0 %	-	ISO 527-2
مدول خزش کششی	5800 MPa	841220.4 psi	ISO 899-1
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	8.5 kJ/m² 9.0 kJ/m²	- 4.04 ft·lb/in² 4.28 ft·lb/in²	ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	60 kJ/m² 55 kJ/m²	- 28.55 ft·lb/in² 26.17 ft·lb/in²	ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 179/1eU

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	163 C°	325.4 F°	ISO 75-2/A
دمای ذوب	168 C°	334.4 F°	ISO 11357-3
CLTE	4.0E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
حداکثر دمای عملیاتی	110 C°	230.0 F°	-

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مواد خودرویی	قبول	-	FMVSS 302
نوع ISO	POM-K، M-GNR، 02-003، GF25	-	ISO 9988-1

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
سرعت مارپیچ	mm/sec	-	-
دمای خشک کردن	C° 100	F° 212.0	-
زمان خشک کردن	hr 3.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.20	-	-
دمای هاپر (قیف)	C° 200	F° 392.0	-
دمای بخش عقب سیلندر	C° 205	F° 401.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	C° 205	F° 401.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C° 210	F° 410.0	-
دمای نازل	C° 210	F° 410.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
نامشخص		-	-

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+14 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+14 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام دی‌الکتریک	kV/mm 85	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	4.00	-	IEC 60250
ضریب تلفات	7.0E-3	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 600	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری	HB	-	UL 94

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.