

CABELEC® CA3842

PP Homopolymer	دسته بندی	Cabot Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

CABELEC® 3842 یک ترکیب رسانای الکتریکی بر پایه کربن سیاه و یک کوپلیمر پلی پروپیلن است. دارای خواص مکانیکی بسیار خوبی است و می تواند به راحتی در تجهیزات قالب گیری معمولی پردازش شود. CABELEC® 3842 برای ساخت ظروف و قالب گیری های تخصصی توصیه می شود. زمینه های پیشنهادی کاربرد عبارتند از: کارخانه های مهمات و مهمات، بیمارستان ها، معادن، کارخانه های نفت، الکترونیک و سایر محیط هایی که در آنها رهایی از خطر تخلیه الکترواستاتیکی یک ملاحظه مهم است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
افزودنی	کربن سیاه	-	-
ویژگی ها	کوپلیمر هادی الکتریکی قابلیت پردازش خوب	-	-
کاربردها	ظروف کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی کاربردهای پزشکی/بهداشتی کاربردهای معدنی	-	-
رتبه بندی های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
شکل ظاهری	سیاه	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.09	-	Internal Method
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 22	-	ISO 1133
	g/10 min 0.40	-	-
	g/10 min 5.0	-	-
	-	-	-
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% to 1.0 0.80	-	ASTM D955
سختی دورومتر	66	-	ASTM D2240

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
تنش کششی	MPa 21.0	psi 3045.8	-
	MPa 15.6	psi 2262.59	-
	-	-	-
کرنش کششی	% 20	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 1500	psi 217557.0	ISO 178
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار	kJ/m ² 31	ft·lb/in ² 14.75	ISO 180

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 46.0	F° 114.8	ISO 75-2/A

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ISO 306/A	F° 298.4	C° 148	دمای نرم‌شوندگی Vicat

الکتریکی و اشتعال‌پذیری			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
Internal Method	-	2.0E+2 ohms	مقاومت ویژه سطحی
Internal Method	-	ohms·cm 20	مقاومت ویژه حجمی
UL 94	-	HB	درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)

اطلاعات فرآیند			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 203.0	C° 95.0	دمای خشک کردن
-	-	to 4.0 hr 2.0	زمان خشک کردن
-	F° 392.0	C° 200	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 392.0	C° 200	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 410.0	C° 210	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 428.0	C° 220	دمای نازل
-	F° 446.0 - 392.0	to 230 °C 200	دمای فرآیند (ذوب)
-	F° 86.0	C° 30.0	دمای قالب
-	psi 217.56	MPa 1.50	فشار تزریق
-	-	18.0:1.0	نسبت L/D ماریج

**شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای**

**& Shanghai Susheng Import
.Export Co., Ltd**

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian
District, Shanghai 201400, P.R.China

آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

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.