VECTRA® A725

تولیدکننده	Celanese Corporation	**دسته بندی**	LCP
فیلر	۲۵٪ فیلر	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

گرید رسانای Vectra، سطح صاف در مقایسه با A700. گرید پر شده 25%. علامت اختصاری شیمیایی مطابق با LCP : ISO 1043-1 ذاتا مقاوم در برابر شعله لیست UL V-0 در ضخامت 0.83 میلی متر طبق آزمایش شعله UL 94. شاخص دمای نسبی (RTI) مطابق با UL 746B: الکتریکی 130 درجه سانتیگراد، مکانیکی 130 درجه سانتیگراد. UL = Underwriters Laboratories (USA)

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E83005-251008	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	پرکننده، 25% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	بدون هالوژن ظاهر عالی مقاومت در برابر شعله	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EU 2002/96/EC (WEEE)	-	-
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
شناسه رزین (ISO 1043)	LCP	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.56 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	% 0.80	-	ISO 294-4
	% 0.30	-	ISO 294-4
سختی Rockwell	44	-	ISO 2039-2

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	8100 MPa	1174807.8 psi	ISO 527-2/1A/1
تنش کششی	92.0 MPa	13343.5 psi	ISO 527-2/1A/5
کرنش کششی	% 4.2	-	ISO 527-2/1A/5
مدول خمشی	7800 MPa	1131296.4 psi	ISO 178
تنش خمشی	124 MPa	17984.71 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	17 kJ/m²	8.09 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	31 kJ/m²	14.75 ft·lb/in²	ISO 179/1eU
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	17 kJ/m²	8.09 ft·lb/in²	ISO 180/1A
استحکام ضربه Izod بدون شکاف	22 kJ/m²	10.47 ft·lb/in²	ISO 180/1U

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 160 C° 93.0	- F° 320.0 F° 199.4	- ISO 75-2/A ISO 75-2/C
دمای ذوب	C° 280	F° 536.0	ISO 11357-3
ضریب انبساط حرارتی خطی	1.0E-5 cm/cm/°C 3.1E-5 cm/cm/°C	- - -	ISO 11359-2 ISO 11359-2 ISO 11359-2

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+6 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+5 ohms·cm	-	IEC 60093
درجه اشتعال‌پذیری	V-0	-	UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 150	F° 302.0	-
زمان خشک کردن	hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.010	-	-
دمای هاپر (قیف)	C°	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای نازل	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای قالب	C°	-	-
فشار تزریق	MPa	-	-
نرخ تزریق	سریع	-	-
فشار نگهدارنده	MPa	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
نامشخص		-	-

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.