VECTRA® E820iPd

تولیدکننده	Celanese Corporation	**دسته بندی**	LCP
فیلر	۴۰٪ مواد معدنی	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

E820i اصلاح شده کاتالیستی. اختصار شیمیایی طبق LCP :ISO 1043-1 به طور ذاتی مقاوم در برابر آتش. لیست UL V-0 در طبیعی در ضخامت 1.5mm طبق آزمایش شعله UL 94. شاخص دمای نسبی (RTI) طبق UL 746B: الکتریکی C°130، مکانیکی C°130 در ضخامت UL .1.5mm =
آزمایشگاه‌های تحت‌نظارت (آمریکا)

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E83005-251029	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	پرکننده معدنی، 40% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	مقاومت در برابر شعله	-	-
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
شناسه رزین (ISO 1043)	LCP	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.79 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	% 1.2	-	ISO 294-4
	% 0.40	-	ISO 294-4

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	8000 MPa	1160304.0 psi	ISO 527-2/1A/1
تنش کششی	89.0 MPa	12908.38 psi	ISO 527-2/1A/5
کرنش کششی	% 3.6	-	ISO 527-2/1A/5
مدول خمشی	8800 MPa	1276334.4 psi	ISO 178
تنش خمشی	120 MPa	17404.56 psi	ISO 178
کرنش خمشی در استحکام خمشی	% 3.2	-	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	4.0 kJ/m²	1.9 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	30 kJ/m²	14.27 ft·lb/in²	ISO 179/1eU
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	4.0 kJ/m²	1.9 ft·lb/in²	ISO 180/1A
استحکام ضربه Izod بدون شکاف	28 kJ/m²	13.32 ft·lb/in²	ISO 180/1U

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	255 C°	491.0 F°	ISO 75-2/B
	215 C°	419.0 F°	ISO 75-2/A
	119 C°	246.2 F°	ISO 75-2/C
ضریب انبساط حرارتی خطی			

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	ISO 11359-2
	2.3E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	4.9E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ضریب تلفات	0.016	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 175	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری	V-0	-	UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 170	F° 338.0	-
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°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
فشار تزریق	MPa	-	-
نرخ تزریق	سریع	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
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.