VECTRA® MT4350

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

توضیحات محصول

درجه پر شده با مواد معدنی با تاب کم، جریان آسان و ظاهر سطح صاف. اختصار شیمیایی طبق ISO 1043-1: LCP به طور ذاتی مقاوم در برابر آتش. Celanese یک پرونده اصلی دارویی (DMF شماره 8468) و یک پرونده اصلی دستگاه (MAF شماره 315) برای Vectra MT4350 در FDA ثبت کرده است. این پرونده‌ها به مشتریان ما در درخواست‌های FDA برای استفاده نهایی کمک می‌کند. Vectra MT4350 آزمایش شده و با کلاس VI USP مطابقت دارد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	پرکننده معدنی، 40% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	وارپینگ پایین سیالیت خوب ظاهر عالی	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	DMF 8468 MAF 315 کلاس VI USP	- - -	- - -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
شناسه رزین (ISO 1043)	LCP	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.74 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	0.50 %	-	ISO 294-4
	0.0 %	-	ISO 294-4

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	9800 MPa	1421372.4 psi	ISO 527-2/1A/1
تنش کششی	105 MPa	15228.99 psi	ISO 527-2/1A/5
کرنش کششی	3.2 %	-	ISO 527-2/1A/5
مدول خمشی	10000 MPa	1450380.0 psi	ISO 178
تنش خمشی	125 MPa	18129.75 psi	ISO 178
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	5.2 kJ/m²	2.47 ft·lb/in²	ISO 180/1A
استحکام ضربه Izod بدون شکاف	35 kJ/m²	16.65 ft·lb/in²	ISO 180/1U

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	230 C°	446.0 F°	ISO 75-2/A

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای ذوب	335 C°	635.0 F°	ISO 11357-3
ضریب انبساط حرارتی خطی		-	ISO 11359-2
	1.1E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	1.1E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+15 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+16 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام دی‌الکتریک	46 kV/mm	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	3.60	-	IEC 60250
ضریب تلفات	0.031	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	200 V	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری	V-0	-	UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	170 C°	338.0 F°	-
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°	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای نازل	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
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.