VECTRA® S471

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

توضیحات محصول

جریان بالا، مقاومت حرارتی بالا، تاب برداشتن کم، برای قطعات با دیواره ضخیم (0.2mm<) یا نازک (0.2mm>) و قطعات با دیواره ضخیم. علامت اختصاری شیمیایی مطابق با LCP :ISO 1043-1. ذاتا مقاوم در برابر شعله، دارای لیست UL V-0 در رنگ طبیعی و مشکی در ضخامت 0.4 میلی متر طبق آزمایش شعله UL 94. شاخص دمای نسبی (RTI) مطابق با UL 746B: الکتریکی 130 درجه سانتیگراد، مکانیکی 130 درجه سانتیگراد. UL = آزمایشگاه‌های بیمه (ایالات متحده آمریکا)

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E83005-100119931 E83005-100119932	- -	- -
ویژگی‌ها	وارپینگ پایین سیالیت بالا مقاومت حرارتی، بالا	- - -	- - -
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
شناسه رزین (ISO 1043)	LCP	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.76 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	% 0.50	-	ISO 294-4
	% 0.20	-	ISO 294-4

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	12000 MPa	1740456.0 psi	ISO 527-2/1A/1
تنش کششی	120 MPa	17404.56 psi	ISO 527-2/1A/5
کرنش کششی	1.4 %	-	ISO 527-2/1A/5
مدول خمشی	12000 MPa	1740456.0 psi	ISO 178
تنش خمشی	185 MPa	26832.03 psi	ISO 178
کرنش خمشی در شکست	2.0 %	-	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	6.0 kJ/m²	2.85 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	ISO 179/1eU
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	8.0 kJ/m²	3.81 ft·lb/in²	ISO 180/1A

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	315 C°	599.0 F°	ISO 75-2/A
	271 C°	519.8 F°	ISO 75-2/C
دمای ذوب	350 C°	662.0 F°	ISO 11357-3
ضریب انبساط حرارتی خطی		-	ISO 11359-2
	8.0E-6 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	1.7E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+11 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+16 ohms·cm	-	IEC 60093
گذردهی نسبی	4.00	-	IEC 60250
ضریب تلفات	7.0E-3	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	150 V	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری	V-0	-	UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C°	-	-
زمان خشک کردن	6.0 hr	-	-
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	متوسط	-	-
فشار نگهدارنده	MPa	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
نامشخص		-	-

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.