

# Celstran® PA66-GF40-01

Nylon 66	دسته بندی	Celanese Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۴۰٪ الیاف شیشه بلند	فیلر

## توضیحات محصول

کد ماده طبق PA66 ISO 1043-1: نایلون 66 که با 40 درصد وزنی الیاف شیشه‌ای بلند تقویت شده است. گرانول‌ها استوانه‌ای هستند و معمولاً الیاف جاسازی شده نیز 10 میلی‌متر طول دارند. قطعات قالب‌گیری شده از CELSTRAN دارای خواص مکانیکی برجسته‌ای مانند استحکام و سختی بالا همراه با انحراف حرارتی بالا هستند. استحکام ضربه نیش‌دار در دماهای بالا و پایین به دلیل اسکلت الیاف موجود در قطعات افزایش می‌یابد. تقویت الیاف بلند به طور قابل توجهی خزش را کاهش می‌دهد. انقباض بسیار ایزوتروپیک در قطعات قالب‌گیری شده، تاب برداری را به حداقل می‌رساند. قطعات پیچیده می‌توانند با قابلیت تکرارپذیری بالا از طریق قالب‌گیری تزریقی تولید شوند. می‌توان از آن برای جایگزینی فلز ریخته‌گری با مزیت کاهش وزن، عدم وجود مشکلات خوردگی و عدم نیاز به درمان‌های پس از تولید استفاده کرد.

## مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	فیبر شیشه‌ای بلند، 40% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	وارپینگ پایین سختی، بالا استحکام بالا	- - -	- - -

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
	مقاومت در برابر ضربه، خوب	-	-
	مقاومت خوب در برابر خزش	-	-
	مقاومت در برابر ضربه دما پایین	-	-
	مقاومت حرارتی، بالا	-	-
کاربردها	جایگزینی فلز	-	-
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-
شناسه رزین (ISO 1043)	PA66	-	-

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مدول کششی	MPa 7800	psi 1131296.4	ISO 527-2/1A
تنش کششی	MPa 135	psi 19580.13	ISO 527-2/1A
کرنش کششی	% 2.5	-	ISO 527-2/1A
مدول خمشی	MPa 11100 MPa 7200	psi 1609921.8 psi 1044273.6	ISO 178 ISO 178 ISO 178
تنش خمشی	MPa 300 MPa 215	psi 43511.4 psi 31183.17	ISO 178 ISO 178 ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکافدار	kJ/m <sup>2</sup> 36 kJ/m <sup>2</sup> 36	ft·lb/in <sup>2</sup> 17.13 ft·lb/in <sup>2</sup> 17.13	ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	kJ/m <sup>2</sup> 64 kJ/m <sup>2</sup> 66	ft·lb/in <sup>2</sup> 30.45 ft·lb/in <sup>2</sup> 31.4	ISO 180/1A ISO 180/1A ISO 180/1A

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای خشک کردن	C°	-	-
زمان خشک کردن	hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.15	-	-
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	-	-	-

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.