

Celstran® PA66-GF50-02 AD3007

Nylon 66	دسته بندی	Celanese Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۵۰٪ الیاف شیشه بلند	فیلر

توضیحات محصول

کد ماده طبق ISO 1043-1: نایلون 66 پایدار شده حرارتی PA66 تقویت شده با 50 درصد وزنی الیاف شیشه بلند. 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 به همراه انحراف حرارتی بالا هستند. استحکام ضربه‌ای نوچ شده 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، تاب‌برداری را به حداقل می‌رساند. قطعات پیچیده می‌توانند با قابلیت تولید بالا از طریق قالب‌گیری تزریقی تولید شوند. می‌توان از آن برای جایگزینی فلز ریخته‌گری با مزیت کاهش وزن، عدم 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، 50٪ پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	ثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	وارپینگ پایین سختی، بالا	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
-	-	-	-
-	استحکام بالا	-	-
-	مقاومت در برابر ضربه، خوب	-	-
-	مقاومت خوب در برابر خزش	-	-
-	مقاومت در برابر ضربه دما پایین	-	-
-	پایداری حرارتی	-	-
-	جایگزینی فلز	-	-
-	تماس با تولیدکننده	-	-
-	ذره	-	-
-	قالب‌گیری تزریقی	-	-
-	PA66	-	-
-	شناسه رزین (ISO)	-	-
-	1043	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
-	-	-	-
-	چگالی	-	ISO 1183
-	g/cm ³ 1.57	-	-

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
-	-	-	-
-	مدول کششی	psi 2364119.4	ISO 527-2/1A/1
-	MPa 16300	-	-
-	تنش کششی	psi 35534.31	ISO 527-2/1A/5
-	MPa 245	-	-
-	کرنش کششی	-	ISO 527-2/1A/5
-	% 1.9	-	-
-	مدول خمشی	psi 2190073.8	ISO 178
-	MPa 15100	-	-
-	تنش خمشی	psi 59465.58	ISO 178
-	MPa 410	-	-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای ذوب	C° 260	F° 500.0	ISO 11357-3

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.