

## Celstran® PA66-GF50-02 P7

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

### توضیحات محصول

کد ماده طبق PA66 ISO 1043-1: 1 نایلون 66 پایدار شده در برابر حرارت که با 50 درصد وزنی الیاف شیشه‌ای بلند تقویت شده است. گرانول‌ها استوانه‌ای هستند و معمولاً الیاف جاسازی شده نیز 7 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
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک
-	-	فیلر / تقویت‌کننده فیبر شیشه‌ای بلند، 50٪ پرکننده به وزن
-	-	افزودنی تثبیت 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	-	-
کاربردها	جایگزینی فلز	-	-
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
شناسه رزین (ISO)	PA66	-	-
			(1043)

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

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مدول کششی	MPa 16600	psi 2407630.8	ISO 527-2/1A/1
تنش کششی	MPa 260	psi 37709.88	ISO 527-2/1A/5
کرنش کششی	% 2.1	-	ISO 527-2/1A/5

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

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	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.