

Celanex® 2500

PBT	دسته بندی	Celanese Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

خلاصه شیمیایی مطابق با PBT 1043-1: ISO ترکیب قالب گیری MGHR PBT, ISO 7792- PBT, 08-030N پلی بوتیلن ترفتالات، جریان آسان، گرید هسته دار. قابلیت اشتعال پذیری UL 94 HB حداقل ضخامت 1.0 میلی متر. تایید شده توسط Underwriters Laboratories، ایالات متحده آمریکا (UL)

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپررال	روش تست
UL Yellow Card	E42337-234664	-	-
افزودنی	عامل هسته‌زایی	-	-
ویژگی‌ها	هسته‌ای سیالیت خوب	-	-
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1)	-	-
	تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1)	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
	مدول برش در مقابل دما (ISO 11403-1) تنش برش در مقابل نرخ برش (ISO 11403-1)	-	-
شناسه رزین (ISO 1043)	PBT	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.31	-	ISO 1183
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	cm ³ /10min 40.0	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	%	-	ISO 294-4
جذب آب	% 0.20	-	ISO 62
خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 2700	psi 391602.6	ISO 527-2/1A/1
تنش کششی	MPa 60.0 MPa 60.0	psi 8702.28 psi 8702.28	ISO 527-2/1A/50 ISO 527-2/1A/50 ISO 527-2/1A/50
کرنش کششی	% 4.0	-	ISO 527-2/1A/50
کرنش کششی نامی در شکست	% 15	-	ISO 527-2/1A/50
مدول خزش کششی	MPa 2400 MPa 1600	psi 348091.2 psi 232060.8	ISO 899-1 ISO 899-1 ISO 899-1
تنش خمشی	MPa 90.0	psi 13053.42	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکافدار			

عملکرد الکتریکی و اشتعال پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال پذیری		-	UL 94
	HB	-	UL 94
	HB	-	UL 94
شاخص اکسیژن	% 22	-	ISO 4589-2

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی مذاب	g/cm ³ 1.110	-	Internal method
دمای پرتاب (Ejection Temperature)	C° 219	F° 426.2	Internal method
ظرفیت گرمایی ویژه مذاب	J/kg/°C 1920	-	Internal method
رسانندگی گرمایی مذاب	W/m/K 0.13	-	Internal method

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C°	-	-
زمان خشک کردن	hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.020	-	-
دمای هابر (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°	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
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

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.