

Celanex® 4302

PBT	دسته بندی	Celanese Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۳۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Celanex 4302 یک PBT تقویت شده با 30٪ شیشه است که برای بهبود جریان قالب، مقاومت در برابر تاب برداشتن و ظاهر سطح طراحی شده است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 30٪ پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	تغییر دهنده ضربه‌ای	-	-
ویژگی‌ها	تغییرات ضربه‌ای مقاومت در برابر خمیدگی سیالیت خوب ظاهر عالی	- - - -	- - - -
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.49	-	ASTM D792, ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.30	-	-
	%	-	ASTM D955
	%	-	ISO 294-4
	%	-	ISO 294-4
جذب آب	% 0.15	-	ISO 62
خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مدول کششی	MPa 8900	psi 1290838.2	ISO 527-2/1A/1
استحکام کششی	MPa 110	psi 15954.18	ASTM D638
	MPa 120	psi 17404.56	ISO 527-2/1A/5
ازدیاد طول کششی	% 3.0	-	ASTM D638
	% 2.8	-	ISO 527-2/1A/5
مدول خمشی	MPa 8700	psi 1261830.6	ISO 178
تنش خمشی	MPa 190	psi 27557.22	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m ² 8.3	ft·lb/in ² 3.95	ISO 179/1eA
	kJ/m ² 9.9	ft·lb/in ² 4.71	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m ² 41	ft·lb/in ² 19.51	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 56	ft·lb/in ² 26.64	ISO 179/1eU
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	kJ/m ² 14	ft·lb/in ² 6.66	ISO 180/1A

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	-	-	-
	C° 218	F° 424.4	ISO 75-2/B
	C° 216	F° 420.8	ASTM D648
	C° 173	F° 343.4	ASTM D648, ISO 75-2/A
دمای انتقال شیشه‌ای	C° 55.0	F° 131.0	ISO 11357-2
دمای ذوب	C° 225	F° 437.0	ISO 11357-3, ASTM D3418
ضریب انبساط حرارتی خطی	-	-	ISO 11359-2
	1.8E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	1.3E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام دی‌الکتریک	kV/mm 21	-	ASTM D149
درجه اشتعال‌پذیری	HB	-	UL 94
اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C°	-	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.020	-	-
حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی	% 25	-	-
دمای هاپر (قیف)	C°	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-

اطلاعات فرآیند

روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
-	-	C°	دمای بخش جلوی سیلندر
-	-	C°	دمای نازل
-	-	C°	دمای فرآیند (دوب)
-	-	C°	دمای قالب
-	-	متوسط-سریع	نرخ تزریق
-	-	MPa	فشار پشت (Back Pressure)
-	-	-	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.