Fortron® MT9140L4

تولیدکننده	Celanese Corporation	**دسته بندی**	PPS
فیلر	۴۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Fortron MT 9140L4 یک گرید قالب‌گیری تزریقی تقویت‌شده با 40% الیاف شیشه است که مقاومت حرارتی و شیمیایی عالی، مقاومت ذاتی در برابر شعله و سختی و استحکام بالا در دماهای بالا را نشان می‌دهد. قطعات ساخته شده از این گرید ممکن است برای کاربردهای پزشکی و جابجایی مواد غذایی استفاده شوند. Fortron MT 9140L4 مطابق با ISO 10993، کلاس VI USP است و در پرونده‌های اصلی دارو و دستگاه Fortron در FDA گنجانده شده است. این گرید با اطلاعیه تماس با مواد غذایی FDA (FCN-No. 40) برای کاربردهای استفاده مکرر مطابقت دارد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E107854-237739	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 40% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	مقاومت شیمیایی خوب سختی بالا مقاومت در برابر شعله	- - -	- - -
کاربردها			- -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	غیر خاص برای کاربردهای غذایی لوازم پزشکی/پرستاری	- -	
رتبه‌بندی‌های استاندارد	FDA FCN 40 ISO 10993 کلاس VI USP	- - -	- - -
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.65 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		- - -	ISO 294-4 ISO 294-4 ISO 294-4
	% %		
جذب آب	0.020 %	-	ISO 62
سختی Rockwell	100	-	ISO 2039-2

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
تنش کششی	190 MPa	27557.22 psi	ISO 527-2/1A/5
کرنش کششی	1.8 %	-	ISO 527-2/1A/5
مدول خمشی	14000 MPa	2030532.0 psi	ISO 178
تنش خمشی	280 MPa	40610.64 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	9.0 kJ/m²	4.28 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	48 kJ/m²	22.84 ft·lb/in²	ISO 179/1eU

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	ISO 180/1A
استحکام ضربه Izod بدون شکاف	32 kJ/m²	15.23 ft·lb/in²	ISO 180/1U

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	270 C° 200 C°	- 518.0 F° 392.0 F°	- ISO 75-2/A ISO 75-2/C
دمای انتقال شیشه‌ای	90.0 C°	194.0 F°	ISO 11357-2
دمای ذوب	280 C°	536.0 F°	ISO 11357-3

اطلاعات فرآیند

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

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نرخ تزریق	سریع	-	-
فشار نگهدارنده	MPa	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
نامشخص		-	-

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

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.