Clariant PBT PBT-1100G20

تولیدکننده	Clariant Corporation	**دسته بندی**	PBT
فیلر	۲۵٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Clariant PBT PBT-1100G20 یک ماده پلی بوتن ترفتالات (PBT) است که حاوی 25% ماده تقویت شده با الیاف شیشه است. این محصول در آمریکای شمالی موجود است و از طریق قالب‌گیری تزریقی پردازش می‌شود. ویژگی‌های اصلی Clariant PBT PBT-1100G20 عبارتند از: مقاوم در برابر آتش/رتبه بندی شده در برابر آتش، استحکام بالا، سخت، ثبات ابعادی خوب، toughness خوب. زمینه‌های کاربردی معمول شامل: سیم و کابل، لوازم جانبی مهندسی/صنعتی، دسته.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 25% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب سختی، بالا استحکام بالا مقاومت شیمیایی خوب مقاومت حرارتی، بالا سختی خوب	- - - - - -	- - - - - -

کاربردها

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	دستگیره کاربرد دوربین	- -	- -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	UL 94	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.45 g/cm³	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.70 %	-	ASTM D955
جذب آب	0.060 %	-	ASTM D570
سختی Rockwell		- - -	ASTM D785 ASTM D785 ASTM D785
	82 118		

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	103 MPa	14938.91 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	5.0 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	6210 MPa	900685.98 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	155 MPa	22480.89 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	80 J/m	1.5 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 221 C° 204	- F° 429.8 F° 399.2	ASTM D648 ASTM D648 ASTM D648
دمای ذوب	C°	-	-
CLTE	3.6E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+16 ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام دی‌الکتریک	16 kV/mm	-	ASTM D149
درجه اشتعال‌پذیری	HB HB HB HB	- - - - -	UL 94 UL 94 UL 94 UL 94 UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 121	F° 249.8	-
زمان خشک کردن	4.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.020 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای ذوب (هدف)	C° 241	F° 465.8	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای قالب	C°	-	-
نرخ تزریق	سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
سرعت مارپیچ	rpm	-	-
کاشن (Cushion)	mm	-	-
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.