Clariant PBT PBT-1300

تولیدکننده	Clariant Corporation	**دسته بندی**	PBT
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Clariant PBT PBT-1300 یک ماده پلی بوتن ترفتالات (PBT) است. این محصول در آمریکای شمالی موجود است و از طریق قالب‌گیری تزریقی پردازش می‌شود. ویژگی‌های اصلی Clariant PBT PBT-1300 عبارتند از: مقاوم در برابر آتش/رتبه بندی شده در برابر آتش، اصلاح ضربه، استحکام بالا، سخت، ثبات ابعادی خوب. زمینه‌های کاربردی معمول شامل: سیم و کابل، لوازم جانبی مهندسی/صنعتی، کاربردهای صنعتی، کالاهای ورزشی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
افزودنی	تغییر دهنده ضربه‌ای	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب	-	-
	تغییرات ضربه‌ای	-	-
	سختی، بالا	-	-
	استحکام بالا	-	-
	مقاومت شیمیایی خوب	-	-
	مقاومت حرارتی، بالا	-	-
	سختی خوب	-	-

کاربردها

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	لوازم جانبی مهندسی کاربرد صنعتی کالاهای ورزشی	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	UL 94	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.29 g/cm³	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	1.8 %	-	ASTM D955
جذب آب	0.10 %	-	ASTM D570
سختی Rockwell		- 60 100	ASTM D785 ASTM D785 ASTM D785

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	44.8 MPa	6497.7 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	75 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	2070 MPa	300228.66 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	586 MPa	84992.27 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	130 J/m	2.43 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	ASTM D648
	C° 120	F° 248.0	ASTM D648
	C° 60.0	F° 140.0	ASTM D648
دمای ذوب	C°	-	-
CLTE	1.3E-4 cm/cm/°C	-	ASTM D696

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+15 ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام دی‌الکتریک	16 kV/mm	-	ASTM D149
درجه اشتعال‌پذیری		-	UL 94
	HB	-	UL 94
	HB	-	UL 94
	HB	-	UL 94
	HB	-	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.