Clariant PBT PBT-1700G15

تولیدکننده	Clariant Corporation	**دسته بندی**	PBT
فیلر	۱۵٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Clariant PBT PBT-1700G15 یک ماده پلی بوتن ترفتالات (PBT) است که حاوی 15% 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-1700G15 عبارتند از: مقاوم در برابر آتش/رتبه بندی شده در برابر آتش، مقاوم در برابر آتش، استحکام بالا، سخت، ثبات ابعادی خوب. زمینه‌های کاربردی معمول شامل: کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی، سیم و کابل.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 15% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب	-	-
	سختی، بالا	-	-
	استحکام بالا	-	-
	مقاومت شیمیایی خوب	-	-
	مقاومت حرارتی، بالا	-	-
	سختی خوب	-	-
	مقاومت در برابر شعله	-	

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
کاربردها	اجزای الکتریکی	-	-
رتبه‌بندی‌های استاندارد	UL 94	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.53 g/cm³	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.90 %	-	ASTM D955
جذب آب	0.070 %	-	ASTM D570
سختی Rockwell		-	ASTM D785
	86	-	ASTM D785
	120	-	ASTM D785

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	89.6 MPa	12995.4 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	4.0 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	4830 MPa	700533.54 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	145 MPa	21030.51 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	59 J/m	1.11 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 210 C° 191	- F° 410.0 F° 375.8	ASTM D648 ASTM D648 ASTM D648
دمای ذوب	C°	-	-
CLTE	2.7E-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	18 kV/mm	-	ASTM D149
درجه اشتعال‌پذیری	V-0 V-0 V-0 V-0	- - - - -	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.