

China PPS hFR61

PPS	دسته بندی	Sichuan Deyang Chemical Co., Ltd	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	شیشه/معدنی	فیلر

توضیحات محصول

PPS-hFR61 یک ترکیب PPS پر شده است که با مواد معدنی و الیاف شیشه بر پایه رزین PPS پر شده است. این ماده دارای خواص عایق الکتریکی عالی، مقاومت در برابر قوس الکتریکی، مقاومت در برابر درجه حرارت بالا، مقاومت ذاتی در برابر شعله، مقاومت شیمیایی، استحکام بالا، مقاومت خزشی، جذب آب کم، پردازش آسان، انقباض قالب کم، پایداری ابعادی خوب و مقاومت در برابر اشعه است. رنگ آن سیاه است. با توجه به عملکرد بالا و قیمت نسبتاً پایین، به طور گسترده ای در زمینه های الکترونیک، برق و نظامی استفاده می شود. مانند: کانکتورها، دوشاخه ها و لوازم برقی نظامی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم امپریال	روش تست
UL Yellow Card	E223727-100730789	-	-
	E236625-100721213	-	-
فیلر / تقویت کننده	پودر شیشه و معدنی	-	-
ویژگی ها	پایداری ابعادی خوب	-	-
	سختی، بالا	-	-
	عایق	-	-
	ضد قوس	-	-
	ضد تابش گاما	-	-
	قابلیت کار، خوب	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
	مقاومت خوب در برابر خزش	-	-
	مقاومت شیمیایی خوب	-	-
	مقاومت حرارتی، بالا	-	-
	کاهش پایین	-	-
	جذب آب پایین یا هیچ	-	-
	مقاومت در برابر شعله	-	-
کاربردها	پلاگ	-	-
	کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی	-	-
	لوازم الکتریکی	-	-
	کاربرد نظامی	-	-
	اتصال دهنده	-	-
شکل ظاهری	سیاه	-	-
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.74	-	Internal method
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 37	-	-
محتوای خاکستر	% 58	-	Internal method

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
مدول خمشی	MPa 14100	psi 2045035.8	Internal method
استحکام خمشی	MPa 176	psi 25526.69	Internal method

عملکرد الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	6.5E+11 ohms	-	Internal method

عملکرد الکتریکی و اشتعال پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.2E+16 ohms·cm	-	Internal method
ثابت دی الکتریک	4.00	-	Internal method
ضریب تلفات	1.5E-3	-	Internal method
درجه اشتعال پذیری	V-0	-	Internal method

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای خشک کردن	C°	-	-
زمان خشک کردن	hr	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای نازل	C°	-	-
دمای فرآیند (دوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
فشار تزریق	MPa	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
سرعت ماریچ	rpm	-	-
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.