

China PPS PTFE-hGR312

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

توضیحات محصول

PPS/PTFE-hGR312 یک ترکیب PPS روان کننده است که با الیاف شیشه، PTFE و مواد تشکیل دهنده بر پایه رزین PPS پر شده است. این ماده دارای مقاومت در برابر سایش، مقاومت در برابر حلال و رونق مکانیکی خوب، مدول بالا، مقاومت خزشی، مقاومت در برابر درجه حرارت بالا، مقاومت ذاتی در برابر شعله، پردازش آسان، انقباض قالب کم است. با توجه به عملکرد بالا، به طور گسترده ای در صنایع شیمیایی و پزشکی برای ساخت قطعات سایشی در شرایط حلال خورنده با درجه حرارت بالا، فشار بالا و حلال خورنده استفاده می شود. همچنین می توان از آن برای ساخت بوش محور پلاستیکی، یاتاقان محور و بلوک کشویی در صنایع مکانیکی استفاده کرد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای	-	-
افزودنی	روان کننده PTFE	-
ویژگی‌ها	مقاومت در برابر حلال	-
	قابلیت کار، خوب	-
	مقاومت خوب در برابر خزش	-
	مقاومت خوب در برابر سایش	-
	مقاومت خوب در برابر سایش	-
	مقاومت حرارتی، بالا	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
	روانکاری	-	-
	کاهش پایین	-	-
	مقاومت در برابر شعله	-	-
کاربردها	کاربرد صنعتی	-	-
	لوازم پزشکی/پرستاری	-	-
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.55	-	Internal method
جمع شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.25	-	Internal method
سختی Rockwell	100	-	Internal method
خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 115	psi 16679.37	Internal method
ازدیاد طول کششی	% 1.7	-	Internal method
مدول خمشی	MPa 8400	psi 1218319.2	Internal method
استحکام خمشی	MPa 164	psi 23786.23	Internal method
ضریب اصطکاک	0.21	-	Internal method
سایش	mm 7	in 0.2756	Internal method
اتلاف سایش	mg 4.1	-	Internal method
مقاومت به ضربه Izod شکاف دار	kJ/m ² 8.6	ft·lb/in ² 4.09	Internal method

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 265	F° 509.0	Internal method
دمای ذوب	C° 281	F° 537.8	Internal method

عملکرد الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال پذیری	V-0	-	Internal method

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	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 (ذوب)	C° 160	F° 320.0	-
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.