EcoPaXX® Q-KGS6

تولیدکننده	®DSM Somos	**دسته بندی**	Nylon 410
فیلر	۳۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

EcoPaXX® Q-KGS6 یک ماده پلی آمید 410 (نایلون 410) پر شده با 30٪ الیاف شیشه است. این ماده در آسیا اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی موجود است. ویژگی های مهم EcoPaXX® Q-KGS6 عبارتند از: دارای درجه اشتعال پذیری، مقاوم در برابر شعله، سازگار با محیط زیست/سبز، بدون هالوژن

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E47960-100951115	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	ماده مقاوم در برابر شعله	-	-
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله بدون هالوژن محتوای منبع تجدیدپذیر	- - -	- - -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.40 g/cm³	-	ISO 1183

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	% 1.3	-	-
	% 0.50	-	-
جذب آب	% 1.1	-	ISO 62

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 10000	psi 1450380.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 135	psi 19580.13	ISO 527-2
کرنش کششی	% 2.5	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m² 7.0	ft·lb/in² 3.33	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m² 40	ft·lb/in² 19.03	ISO 179/1eU

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 220	F° 428.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 250	F° 482.0	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO 11359-2
	4.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	6.6E-5 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	-- ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	ohms·cm	-	IEC 60093

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام الکتریکی	40 kV/mm	-	IEC 60243-1
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	-- V	-	IEC 60112
طبقه‌بندی اشتعال‌پذیری		-	IEC 60695-11-10, -20
	V-0	-	-
	V-0	-	-
شاخص اشتعال‌پذیری سیم داغ	960 °C	1760.0 °F	IEC 60695-2-12
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)	775 °C	1427.0 °F	IEC 60695-2-13

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
محتوای زیست‌محور	60 %	-	ASTM D6866

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	80.0 °C	176.0 °F	-
زمان خشک کردن	4.0 to 8.0 hr	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	250 to 260 °C	482.0 - 500.0 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	255 to 265 °C	491.0 - 509.0 °F	-
دمای بخش جلوی سیلندر	260 to 275 °C	500.0 - 527.0 °F	-
دمای نازل	260 to 285 °C	500.0 - 545.0 °F	-
دمای فرآیند (ذوب)	265 to 295 °C	509.0 - 563.0 °F	-
دمای قالب	70.0 to 90.0 °C	158.0 - 194.0 °F	-
نرخ تزریق	متوسط-سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	3.00 to 10.0 MPa	435.11 - 1450.38 psi	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نسبت تراکم مارپیچ	2.5:1.0	-	-

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.