

Arnite® T06 200

PBT	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

Arnite® T06 200 یک ماده پلی بوتیلن ترفتالات (PBT) است. در آسیا اقیانوسیه یا اروپا برای اکستروژن یا قالب گیری تزریقی موجود است. ویژگی های مهم Arnite® T06 200 عبارتند از: دارای رتبه اشتعال، ویسکوزیته کم

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E43392-235179	-	-
	E47960-240124	-	-
ویژگی ها	ویسکوزیته پایین	-	-
اشکال	پلت ها	-	-
روش فرآیند	اکستروژن قالب گیری تزریقی	-	-
داده های چند نقطه ای	تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1)	-	-
	مدول برش در مقابل دما (ISO 11403-1)	-	-
	حرارت ویژه در مقابل دما (ISO 11403-2)	-	-
	حجم ویژه در مقابل دما (ISO 11403-2)	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)			
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.30	-	ISO 1183
جذب آب	% 0.45	-	ISO 62
	% 0.18	-	-
		-	-
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 2700	psi 391602.6	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 55.0	psi 7977.09	ISO 527-2
کرنش کششی	% 3.5	-	ISO 527-2
کرنش کششی نامی در هنگام شکست	%	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکافدار			ISO 179/1eA
	kJ/m ² 5.0	ft·lb/in ² 2.38	-
	kJ/m ² 5.0	ft·lb/in ² 2.38	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف			ISO 179/1eU
	بدون شکست	-	-
	بدون شکست	-	-
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی			

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
			-
	C° 165	F° 329.0	ISO 75-2/B
	C° 55.0	F° 131.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 225	F° 437.0	ISO 11357-3
CLTE			ISO 11359-2
	9.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	9.0E-5 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی	kV/mm 27	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی			IEC 60250
	3.50	-	-
	3.20	-	-
ضریب تلفات (Dissipation Factor)			IEC 60250
	2.0E-3	-	-
	0.020	-	-
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 600	-	IEC 60112
طبقه بندی اشتعال پذیری			IEC 60695-11-10, -20
	HB	-	-
	HB	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای خشک کردن	to 120 °C 100	F° 248.0 - 212.0	-
زمان خشک کردن	to 12 hr 3.0	-	-

اطلاعات فرآیند

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 464.0 - 446.0	to 240 °C 230	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 482.0 - 446.0	to 250 °C 230	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 500.0 - 464.0	to 260 °C 240	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 500.0 - 464.0	to 260 °C 240	دمای نازل
-	F° 518.0 - 464.0	to 270 °C 240	دمای فرآیند (دوب)
-	F° 212.0 - 140.0	to 100 °C 60.0	دمای قالب
-	-	متوسط-سریع	نرخ تزریق
-	psi 1450.38 - 435.11	to 10.0 MPa 3.00	فشار پشت (Back Pressure)
-	-	2.5:1.0	نسبت تراکم ماریج

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 (زائو 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.