

## Arnite® T08 200

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

### توضیحات محصول

Arnite® T08 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® T08 200 عبارتند از: دارای رتبه اشتعال، ویسکوزیته بالا

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
UL Yellow Card	E47960-240126	-	-
ویژگی ها	ویسکوزیته بالا	-	-
اشکال	پلت ها	-	-
روش فرآیند	اکستروژن قالب گیری تزریقی	-	-
داده های چند نقطه ای	حرارت ویژه در مقابل دما (ISO 11403-2) حجم ویژه در مقابل دما (ISO 11403-2) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm <sup>3</sup> 1.30	-	ISO 1183
جذب آب	% 0.45	-	ISO 62
	% 0.18	-	-

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 2550	psi 369846.9	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 <sup>2</sup> 6.0	ft·lb/in <sup>2</sup> 2.85	-
	kJ/m <sup>2</sup> 6.0	ft·lb/in <sup>2</sup> 2.85	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف			ISO 179/1eU
	بدون شکست	-	-
	بدون شکست	-	-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی			-
	C° 170	F° 338.0	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	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 240 °C 230	F° 464.0 - 446.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 250 °C 230	F° 482.0 - 446.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 260 °C 240	F° 500.0 - 464.0	-
دمای نازل	to 260 °C 240	F° 500.0 - 464.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	to 270 °C 240	F° 518.0 - 464.0	-
دمای قالب	to 100 °C 60.0	F° 212.0 - 140.0	-
نرخ تزریق	متوسط-سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 10.0 MPa 3.00	psi 1450.38 - 435.11	-

## اطلاعات فرآیند

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

## 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 (زائو 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.