

Arnite® TV4 460 KL

PBT+PET	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۳۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Arnite® TV4 460 KL یک ماده پلی بوتیلن ترفتالات + PET (PBT+PET) است که با 30٪ الیاف شیشه پر شده است. این ماده در اروپا برای قالب گیری تزریقی موجود است. ویژگی های مهم Arnite® TV4 460 KL عبارتند از: دارای رتبه اشتعال پذیری، تثبیت کننده حرارتی، تثبیت شده در برابر UV

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
روش تست	سیستم ایمپرئال	سیستم متریک	ویژگی
-	-	الیاف شیشه، 30٪ پرکننده بر اساس وزن	فیلر / تقویت کننده
-	-	تثبیت کننده حرارتی	افزودنی
-	-	پایداری کننده UV	
-	-	پایداری حرارتی	ویژگی ها
-	-	تثبیت شده با نور	
-	-	پلت ها	اشکال
-	-	قالب گیری تزریقی	روش فرآیند
-	-	حجم ویژه در مقابل دما (ISO 11403-2)	داده های چند نقطه ای
-	-	ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.55	-	ISO 1183
جذب آب	% 0.35	-	ISO 62
	% 0.15	-	-
		-	-
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 10500	psi 1522899.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 145	psi 21030.51	ISO 527-2
کرنش کششی	% 2.0	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکافدار			ISO 179/1eA
	kJ/m ² 11	ft·lb/in ² 5.23	-
	kJ/m ² 11	ft·lb/in ² 5.23	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف			ISO 179/1eU
	kJ/m ² 50	ft·lb/in ² 23.79	-
	kJ/m ² 50	ft·lb/in ² 23.79	-
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی			-
	C° 220	F° 428.0	ISO 75-2/B
	C° 205	F° 401.0	ISO 75-2/A
CLTE			ISO 11359-2
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	9.0E-5 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی	kV/mm 26	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	4.10	-	IEC 60250
	3.90	-	-
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	2.0E-3	-	IEC 60250
	0.018	-	-
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 250	-	IEC 60112
طبقه بندی اشتعال پذیری	HB	-	IEC 60695-11-10, -20

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	to 120 °C 100	F° 248.0 - 212.0	-
زمان خشک کردن	to 12 hr 3.0	-	-
نقطه شبنم	to -20.0 °C 30.0-	F° 4.0- - 22.0-	-
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 (دوب)	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	-	-
	to 10.0 MPa 3.00	psi 1450.38 - 435.11	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
فشار پشت (Back Pressure)			
نسبت تراکم ماریچ	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 (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.