

Arnite® AV2 365 SN

PET	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۳۳٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Arnite® AV2 365 SN یک ماده پلی اتیلن ترفتالات (PET) پر شده با ۳۳٪ الیاف شیشه است. این ماده در اروپا برای قالب گیری تزریقی در دسترس است. ویژگی های مهم Arnite® AV2 365 SN عبارتند از: مقاوم در برابر شعله، مقاوم در برابر آتش.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
روشنی	سیستم	سیستم متریک	ویژگی
-	-	E47960-240189	UL Yellow Card
-	-	الیاف شیشه، ۳۳٪ پرکننده بر اساس وزن	فیلر / تقویت کننده
-	-	ماده مقاوم در برابر شعله	ویژگی ها
-	-	پلت ها	اشکال
-	-	قالب گیری تزریقی	روش فرآیند
-	-	تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1)	داده های چند نقطه ای
-	-	مدول سکنت در برابر کرنش (ISO 11403-1)	

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.75	-	ISO 1183
جذب آب	% 0.40	-	ISO 62
	% 0.12	-	-
		-	-
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 13500	psi 1958013.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 165	psi 23931.27	ISO 527-2
کرنش کششی	% 2.0	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکافدار			
			ISO 179/1eA
	kJ/m ² 10	ft·lb/in ² 4.76	-
	kJ/m ² 10	ft·lb/in ² 4.76	-
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° 250	F° 482.0	ISO 75-2/B
	C° 240	F° 464.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 255	F° 491.0	ISO 11357-3
CLTE			
			ISO 11359-2
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	6.5E-5 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	ohms·cm	-	IEC 60093
گذردهی نسبی	3.50	-	IEC 60250
	3.80	-	-
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	1.0E-3	-	IEC 60250
	0.014	-	-
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 200	-	IEC 60112
طبقه بندی اشتعال پذیری	V-0	-	IEC 60695-11-10,
	V-0	-	-20
		-	-

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 280 °C 270	F° 536.0 - 518.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 280 °C 270	F° 536.0 - 518.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 290 °C 270	F° 554.0 - 518.0	-
دمای نازل	to 290 °C 270	F° 554.0 - 518.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	to 280 °C 270	F° 536.0 - 518.0	-
دمای قالب	to 140 °C 130	F° 284.0 - 266.0	-
نرخ تزریق	متوسط-سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 10.0 MPa 3.00	psi 1450.38 - 435.11	-
نسبت تراکم ماریچ	2.5:1.0	-	-

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.