

Arnite® AV2 390

PET	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۵۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Arnite® AV2 390 یک ماده پلی اتیلن ترفتالات (PET) است که با ۵۰٪ الیاف شیشه پر شده است. این ماده در اروپا موجود است. ویژگی های مهم Arnite® AV2 390 عبارتند از: دارای رتبه اشتعال پذیری، عامل رهاسازی قالب

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
-	-	E47960-240191	UL Yellow Card
-	-	الیاف شیشه، ۵۰٪ پرکننده بر اساس وزن	فیلر / تقویت کننده
-	-	رهاسازی قالب	افزودنی
-	-	پلت ها	اشکال
-	-	تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1)	داده های چند نقطه ای
-	-	مدول سکنت در برابر کرنش (ISO 11403-1)	
-	-	ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.78	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.80	-	ISO 294-4
	% 0.20	-	-
		-	-
جذب آب	% 0.30	-	ISO 62
	% 0.12	-	-
		-	-

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 19000	psi 2755722.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 210	psi 30457.98	ISO 527-2
کرنش کششی	% 2.0	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m ² 14	ft·lb/in ² 6.66	ISO 179/1eA
	kJ/m ² 14	ft·lb/in ² 6.66	-
			-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m ² 55	ft·lb/in ² 26.17	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 55	ft·lb/in ² 26.17	-
			-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 252	F° 485.6	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
			-
			-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
		-	
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	
	3.5E-5 cm/cm/°C	-	

الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	ohms·cm	-	IEC 60093
گذردهی نسبی		-	IEC 60250
	3.80	-	-
	3.50	-	-
ضریب تلفات (Dissipation Factor)		-	IEC 60250
	2.0E-3	-	-
	0.011	-	-
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 250	-	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 280 °C 270	F° 536.0 - 518.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 290 °C 270	F° 554.0 - 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	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای فرآیند (دوب)	to 290 °C 270	F° 554.0 - 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.