

# Arnitel® EM460

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

## توضیحات محصول

Arnitel® EM460 یک ماده الاستومر کوپلی استر ترموپلاستیک (TPC-ET) است. این ماده در آسیا و اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی برای اکستروژن یا قالب‌گیری تزریقی در دسترس است. ویژگی‌های مهم Arnitel® EM460: مقاوم در برابر شعله و عامل رهایی قالب مقاوم در برابر ضربه.

## مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E47960-240195	-	-
افزودنی	رهاسازی قالب	-	-
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر ضربه	-	-
روش فرآیند	اکستروژن قالب‌گیری تزریقی	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1) مدول برش در مقابل دما (ISO 11403-1) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm <sup>3</sup> 1.15	-	ISO 1183
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	cm <sup>3</sup> /10min 46.0	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)			ISO 294-4
	% 1.5	-	-
	% 1.3	-	-
جذب آب			ISO 62
	% 0.70	-	-
	% 0.30	-	-
سختی Shore	40	-	ISO 868

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 85.0	psi 12328.23	ISO 527-2
تنش کششی			ISO 527-2
	MPa 23.0	psi 3335.87	-
	MPa 3.90	psi 565.65	-
	MPa 6.60	psi 957.25	-
	MPa 9.20	psi 1334.35	-
	MPa 9.30	psi 1348.85	-
کرنش کششی نامی در هنگام شکست	% 800	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار			ISO 179/1eA
	بدون شکست	-	-
	بدون شکست	-	-
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار			ISO 180/1A
	بدون شکست	-	-
	بدون شکست	-	-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 50.0	F° 122.0	ISO 306/B50
دمای ذوب	C° 189	F° 372.2	ISO 11357-3
CLTE	1.6E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	1.6E-4 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+13 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی	kV/mm 20	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	4.40	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.035	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 600	-	IEC 60112
طبقه‌بندی اشتعال‌پذیری	HB	-	IEC 60695-11-10, -20

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 100	F° 212.0	-
زمان خشک کردن	to 6.0 hr 4.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 210 °C 190	F° 410.0 - 374.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 220 °C 200	F° 428.0 - 392.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 230 °C 210	F° 446.0 - 410.0	-

اطلاعات فرآیند			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 464.0 - 428.0	to 240 °C 220	دمای نازل
-	F° 464.0 - 428.0	to 240 °C 220	دمای فرآیند (دوب)
-	F° 122.0 - 68.0	to 50.0 °C 20.0	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 مارپیچ
-	F° 464.0 - 383.0	to 240 °C 195	دمای مذاب

**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.