EnCom PPE-PA 2030GF BK43001

تولیدکننده	.EnCom, Inc	**دسته بندی**	Nylon+PPE
فیلر	۳۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

آلیاژ PPE/PA پر شده با 30% شیشه

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
کاربردها	کاربردهای خودرویی تجهیزات تجاری قطعات دیواره نازک	- - -	- - -
شکل ظاهری	سیاه رنگ‌های موجود رنگ طبیعی	- - -	- - -
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی اکستروژن پروفایل	- -	- -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.32 g/cm³	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.30 to 0.50 %	-	ASTM D955

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	138 MPa	20015.24 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	5.0 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	7580 MPa	1099388.04 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	96 J/m	1.8 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	232 C°	449.6 F°	ASTM D648
CLTE	6.0E-6 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	HB	-	UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	93.3 to 107 °C	199.94 - 224.6 F°	-
زمان خشک کردن	2.0 to 4.0 hr	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
حداکثر زمان خشک کردن	7.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	5.0E-4 %	-	-
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	40 to 75 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	260 to 299 °C	500.0 - 570.2 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	266 to 299 °C	510.8 - 570.2 °F	-
دمای بخش جلوی سیلندر	271 to 299 °C	519.8 - 570.2 °F	-
دمای نازل	277 to 299 °C	530.6 - 570.2 °F	-
دمای فرآیند (ذوب)	277 to 299 °C	530.6 - 570.2 °F	-
دمای قالب	65.6 to 121 °C	150.08 - 249.8 °F	-
فشار پشت (Back Pressure)	0.172 to 0.689 MPa	24.95 - 99.93 psi	-
سرعت مارپیچ	20 to 100 rpm	-	-
عمق ونت (هواکش)	0.038 to 0.076 mm	0.001496 - 0.002992 in	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو 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.