# Fiberfil® J-60/10

| | | | |
|---|---|---|---|
| **تولیدکننده** | Fiberfil® Engineered Plastics Inc. | **دسته بندی** | PP Homopolymer |
| **فیلر** | ۱۰٪ الیاف شیشه | **وضعیت** | موجود - آماده صادرات |

## توضیحات محصول

Fiberfil®J-60/10 یک ماده هموپلیمر پلی پروپیلن (PP Homopoly) است و پرکننده آن 10٪ ماده تقویت شده با الیاف شیشه است. این محصول در آمریکای شمالی موجود است. ویژگی‌های اصلی Fiberfil®J-60/10 عبارتند از: هموپلیمر.

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **فیلر / تقویت‌کننده** | مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 10% پرکننده به وزن | - | - |
| **ویژگی‌ها** | هموپلیمر | - | - |
| **اشکال** | ذره | - | - |

### فیزیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **وزن مخصوص** | 0.968 g/cm³ | - | ASTM D792 |

## فیزیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| نرخ جریان جرمی مذاب (MFR) | 9.0 g/10 min | - | ASTM D1238 |
| جمع‌شدگی قالب (Shrinkage) | | - | ASTM D955 |
| | % 0.60 | - | ASTM D955 |
| | % 0.60 | - | ASTM D955 |
| جذب آب | % 0.030 | - | ASTM D570 |
| سختی Rockwell | | - | ASTM D785 |

## خواص مکانیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| مدول کششی | 2760 MPa | 400304.88 psi | ASTM D638 |
| استحکام کششی | 51.7 MPa | 7498.46 psi | ASTM D638 |
| ازدیاد طول کششی | % 4.5 | - | ASTM D638 |
| مدول خمشی | 2410 MPa | 349541.58 psi | ASTM D790 |
| استحکام خمشی | 65.5 MPa | 9499.99 psi | ASTM D790 |
| مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار | 37 J/m | 0.693 ft·lb/in | ASTM D256 |

## حرارتی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| دمای تغییر شکل تحت بار | | - | ASTM D648 |
| | 143 C° | 289.4 F° | ASTM D648 |
| | 132 C° | 269.6 F° | ASTM D648 |

## اطلاعات فرآیند

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| دمای خشک کردن | 76.7 C° | 170.06 F° | - |

## اطلاعات فرآیند

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| زمان خشک کردن | 2.0 hr | - | - |
| حداکثر رطوبت پیشنهادی | 0.20 % | - | - |
| دمای بخش عقب سیلندر | C° | - | - |
| دمای بخش میانی سیلندر | C° | - | - |
| دمای بخش جلوی سیلندر | C° | - | - |
| دمای نازل | C° | - | - |
| دمای فرآیند (ذوب) | C° | - | - |
| دمای قالب | C° | - | - |
| نرخ تزریق | کند-متوسط | - | - |
| فشار پشت (Back Pressure) | MPa | - | - |
| نامشخص | | - | - |


**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 (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.