Fibrolon® P 7550

تولیدکننده	FKuR Kunststoff GmbH	**دسته بندی**	Polyolefin, Unspecified
فیلر	۵۰٪ الیاف چوب	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

کامپاند تقویت شده با الیاف طبیعی برای قالب گیری تزریقی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف چوب، 50% پرکننده به وزن	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.03 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.46 g/cm³	-	ISO 60
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	%	-	ISO 294-4

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 3250	psi 471373.5	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 22.0 MPa 22.0	- psi 3190.84 psi 3190.84	ISO 527-2 ISO 527-2 ISO 527-2
کرنش کششی	% 3.0	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 3550	psi 514884.9	ISO 178
تنش خمشی	MPa 32.0	psi 4641.22	ISO 178
کرنش خمشی در استحکام خمشی	% 4.0	-	ISO 178
کرنش کششی در استحکام کششی	% 3.0	-	ISO 527
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m² 3.3	ft·lb/in² 1.57	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m² 7.9	ft·lb/in² 3.76	ISO 179/1eU

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 139	F° 282.2	ISO 306/A
دمای ذوب (DSC)	C°	-	ISO 3146

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 80.0	F° 176.0	-
زمان خشک کردن	hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.30	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C° 150	F° 302.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	C° 170	F° 338.0	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش جلوی سیلندر	190 C°	374.0 F°	-
دمای نازل	200 C°	392.0 F°	-
دمای قالب	C°	-	-
فشار تزریق	200 MPa	29007.6 psi	-
نرخ تزریق	متوسط	-	-
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.