Fibrolon® F 8530

تولیدکننده	FKuR Kunststoff GmbH	**دسته بندی**	PLA
فیلر	۳۰٪ الیاف چوب	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Fibrolon® F 8530 (قبلاً Fibrolon® B 53 AW) یک ترکیب زیست‌تجزیه‌پذیر و تقویت شده با الیاف طبیعی برای قالب‌گیری تزریقی است که عمدتاً از منابع تجدیدپذیر ساخته شده است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف چوب، 30% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	منابع قابل به‌روزرسانی زیست‌تجزیه‌پذیر	- -	- -
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.10 g/cm³	-	ISO 1183

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی ظاهری	0.64 g/cm³	-	ISO 60
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min	-	ISO 1133
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	cm³/10min	-	ISO 1133

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	3800 MPa	551144.4 psi	ISO 527-2
تنش کششی		-	ISO 527-2
	34.0 MPa	4931.29 psi	ISO 527-2
	34.0 MPa	4931.29 psi	ISO 527-2
کرنش کششی		-	ISO 527-2
	3.4 %	-	ISO 527-2
	3.8 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	3700 MPa	536640.6 psi	ISO 178
کرنش خمشی در شکست	3.0 %	-	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	4.8 kJ/m²	2.28 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	12 kJ/m²	5.71 ft·lb/in²	ISO 179/1eU

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای نرم‌شوندگی Vicat	72.0 C°	161.6 F°	ISO 306/A
دمای ذوب (DSC)	C°	-	ISO 3146

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
دمای خشک کردن	C° 60.0	F° 140.0	-
زمان خشک کردن	hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.30	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C° 160	F° 320.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	C° 170	F° 338.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C° 180	F° 356.0	-
دمای نازل	C° 180	F° 356.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	C° 170	F° 338.0	-
دمای قالب	C° 30.0	F° 86.0	-
فشار تزریق	MPa	-	-
نرخ تزریق	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.