GLS PP YN08

تولیدکننده	.GLS Polymers Pvt .Ltd	**دسته بندی**	PP Homopolymer
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

PP FR V2 Precolor

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
شکل ظاهری	رنگ‌های موجود	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	0.940 to 0.960 g/cm³	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	1.5 to 2.0 %	-	ASTM D955

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	23.0 to 27.0 MPa	3916.03 - 3335.87 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	%	-	ASTM D638
مدول خمشی	1200 to 1300 MPa	188549.4 - 174045.6 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	28.0 to 34.0 MPa	4931.29 - 4061.06 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	80 to 120 J/m	2.25 - 1.5 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	53.0 to 55.0 °C	131.0 - 127.4 F°	ASTM D648

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	V-2	-	UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	78.0 C°	172.4 F°	-
زمان خشک کردن	2.0 hr	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	190 to 230 °C	374.0 - 446.0 F°	-
دمای قالب	32.0 to 64.0 °C	89.6 - 147.2 F°	-
فشار تزریق	65.0 to 105 MPa	9427.47 - 15228.99 psi	-

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.