

Bakelite® UP 3620

TS, Unspecified	دسته بندی	.Hexion Inc	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	آلی (Organic)	فیلر

توضیحات محصول

توضیحات محصول: ترکیب قالب‌گیری پلی‌استر، عمدتاً پر شده با مواد آلی، بدون استایرن، انقباض فرآیندی مشابه ترکیبات قالب‌گیری فنولیک، غیرقابل اشتعال، کیفیت سطح بالا، ترکیب قالب‌گیری فهرست شده UL 1.5 میلی‌متر / V-0 (ALL). زمینه‌های کاربرد: محفظه‌های لامپ، قطعات انتهایی و پایه‌های لوله‌های نئون، کلیدهای برق، محفظه‌ها و صفحات پایه کنتورهای وات‌ساعت.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم امپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	آلی	-	-
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله پایان سطح خوب	-	-
کاربردها	چرخ دنده‌ها محفظه‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری فشاری قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.72	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	g/cm ³ 0.70	-	ISO 60
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ISO 2577
	% 0.75	-	-
جذب آب	mg 70.0	-	ISO 62
جمع‌شدگی پس از قالب‌گیری	% 0.25	-	ISO 2577
	% 0.25	-	-
سختی فرورفتگی ساچمه	MPa 250	psi 36259.5	ISO 2039-1
سایر			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
فشار قالب‌گیری فشاری	MPa	-	-
دمای قالب‌گیری فشاری	to 180 °C 160	F° 356.0 - 320.0	-
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 8500	psi 1232823.0	ISO 527-2/1
تنش کششی	MPa 50.0	psi 7251.9	ISO 527-2/5
مدول خمشی	MPa 8000	psi 1160304.0	ISO 178
تنش خمشی	MPa 85.0	psi 12328.23	ISO 178
تنش فشاری	MPa 180	psi 26106.84	ISO 604
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m ² 1.8	ft·lb/in ² 0.8564	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m ² 7.5	ft·lb/in ² 3.57	ISO 179/1eU

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 75.0	F° 167.0	ISO 75-2/C

الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+11 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+12 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی	kV/mm 30	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	5.00	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.020	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 600	-	IEC 60112
درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)	V-0	-	UL 94

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای بخش عقب سیلندر	to 70.0 °C 60.0	F° 158.0 - 140.0	-
دمای نازل	to 100 °C 70.0	F° 212.0 - 158.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 100 °C 70.0	F° 212.0 - 158.0	-
دمای قالب	to 180 °C 160	F° 356.0 - 320.0	-
فشار تزریق	MPa	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 1.00 MPa 0.500	psi 145.04 - 72.52	-

**شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای**

**& Shanghai Susheng Import
.Export Co., Ltd**

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

آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

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.