TORZEN® G3300HSL BK20

تولیدکننده	INVISTA Engineering Polymers	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۳۳٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

رزین TORZEN® G3300HSL BK20 یک رزین PA66 مشکی و پایدارشده در برابر حرارت با 33% تقویت شده با الیاف شیشه است که برای بسیاری از کاربردهای قالب‌گیری تزریقی که در آن استحکام کششی بالا و پایداری ابعادی مورد نیاز است، مناسب است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E333734-101026147	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 33% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب جداسازی خوب از قالب پایداری حرارتی استحکام کششی بالا	- - - -	- - - -
	EC 1907/2006 (REACH)	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
رتبه‌بندی‌های استاندارد			
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
شکل ظاهری	سیاه	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.41 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	0.90 to 1.1 %	-	-
	0.30 to 0.40 %	-	-
جذب آب		-	ISO 62
	1.2 %	-	-
	1.8 %	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	10500 MPa	1522899.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	205 MPa	29732.79 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.1 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	9500 MPa	1377861.0 psi	ISO 178
تنش خمشی	285 MPa	41335.83 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179
	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	-
	12 kJ/m²	5.71 ft·lb/in²	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار	12 kJ/m²	5.71 ft·lb/in²	ISO 180

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	255 C° 248 C°	- 491.0 F° 478.4 F°	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
دمای ذوب	262 C°	503.6 F°	ISO 11357-3

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	80.0 C°	176.0 F°	-
زمان خشک کردن	3.0 hr to 4.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.080 % to 0.18	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	250 °C to 270	482.0 - 518.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	270 °C to 290	518.0 - 554.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	270 °C to 290	518.0 - 554.0 F°	-
دمای نازل	270 °C to 290	518.0 - 554.0 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	280 °C to 300	536.0 - 572.0 F°	-
دمای قالب	50.0 °C to 90.0	122.0 - 194.0 F°	-
فشار پشت (Back Pressure)	0.200 to 1.00 MPa	29.01 - 145.04 psi	-
کاشن (Cushion)	4.00 mm to 6.00	0.1575 - 0.2362 in	-
عمق ونت (هواکش)			-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	7.0E-3 تا 0.040 mm	0.001575 - 0.0002756 in	
سرعت مارپیچ	rpm پایین	-	-

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.