TORZEN® G5000HSL NC01

تولیدکننده	INVISTA Engineering Polymers	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۵۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

TORZEN® G5000HSL NC01 یک رزین PA66 طبیعی و پایدارشده در برابر حرارت با 50% 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	E333734-101729709	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 50% 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	رنگ طبیعی	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.57 g/cm³	-	ISO 1183
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	2.3 g/10 min	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	0.80 to 0.90 %	-	-
	0.20 to 0.30 %	-	-
جذب آب		-	ISO 62
	0.65 %	-	-
	1.1 %	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	16900 MPa	2451142.2 psi	ISO 527-2
تنش کششی	247 MPa	35824.39 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	2.4 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	16700 MPa	2422134.6 psi	ISO 178
تنش خمشی	350 MPa	50763.3 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار			

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	ISO 179
	kJ/m² 14	ft·lb/in² 6.66	-
	kJ/m² 16	ft·lb/in² 7.61	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179
	kJ/m² 100	ft·lb/in² 47.58	-
	kJ/m² 130	ft·lb/in² 61.85	-
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار	kJ/m² 13	ft·lb/in² 6.19	ISO 180

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 260	F° 500.0	ISO 75-2/B
	C° 255	F° 491.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 262	F° 503.6	ISO 11357-3

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 80.0	F° 176.0	-
زمان خشک کردن	to 4.0 hr 3.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% to 0.18 0.080	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 270 °C 250	F° 518.0 - 482.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 290 °C 270	F° 554.0 - 518.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 290 °C 270	F° 554.0 - 518.0	-
دمای نازل	to 290 °C 270	F° 554.0 - 518.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	to 300 °C 280	F° 572.0 - 536.0	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای قالب	50.0 to 90.0 °C	122.0 - 194.0 F°	-
فشار پشت (Back Pressure)	0.200 to 1.00 MPa	29.01 - 145.04 psi	-
کاشن (Cushion)	4.00 to 6.00 mm	0.1575 - 0.2362 in	-
عمق ونت (هواکش)	7.0E-3 تا 0.040 mm	0.0002756 - 0.001575 in	-
سرعت مارپیچ	پایین rpm	-	-

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.