TORZEN® U4632HSL BKB01

تولیدکننده	INVISTA Engineering Polymers	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

TORZEN® U4632HSL BKB01 یک گرید قالب‌گیری PA66 روان‌کاری شده و پایدارشده در برابر حرارت به رنگ مشکی است. سیستم پایدارکننده حرارت به گونه‌ای طراحی شده است که حفظ خواص عالی را در کاربردهای با دمای بالا فراهم کند. U4632HSL در رنگ طبیعی نیز موجود است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی روانکار	- -	- -
ویژگی‌ها	جریان خوب قابلیت پردازش خوب پایداری حرارتی روانکاری شده	- - - -	- - - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
شکل ظاهری	سیاه رنگ طبیعی	- -	- -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.14 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	% 2.3	-	-
	% 2.4	-	-
جذب آب	% 1.9	-	ISO 62

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	3100 MPa	449617.8 psi	ISO 527-2/1
تنش کششی	85.0 MPa	12328.23 psi	ISO 527-2/50
کرنش کششی		-	ISO 527-2
	% 4.3	-	-
	% 30	-	-
مدول خمشی	3000 MPa	435114.0 psi	ISO 178
تنش خمشی	97.0 MPa	14068.69 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179
	4.2 kJ/m²	2.0 ft·lb/in²	-
	5.0 kJ/m²	2.38 ft·lb/in²	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179
	260 kJ/m²	123.71 ft·lb/in²	-
	بدون شکست	-	-
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار	5.0 kJ/m²	2.38 ft·lb/in²	ISO 180

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای ذوب	C° 261	F° 501.8	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO 11359-2
	9.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	9.2E-5 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	V-2	-	UL 94
شاخص اشتعال‌پذیری سیم داغ		-	IEC 60695-2-12
	C° 960	F° 1760.0	-
	C° 960	F° 1760.0	-
	C° 960	F° 1760.0	-
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)		-	IEC 60695-2-13
	C° 960	F° 1760.0	-
	C° 960	F° 1760.0	-
	C° 750	F° 1382.0	-

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	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
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	-
سرعت مارپیچ	75 rpm to 180	-	-
کاشن (Cushion)	4.00 mm to 6.00	0.1575 - 0.2362 in	-
عمق ونت (هواکش)	7.0E-3 تا 0.040 mm	0.0002756 - 0.001575 in	-

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.