

ASTADUR™ PBT B4300G6

PBT	دسته بندی	.Marplex Australia Pty .Ltd	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۳۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

ASTADUR™ B4300G6 یک گرید 30% تقویت شده با الیاف شیشه از پلی بوتیلن ترفتالات (PBT) است. دارای قابلیت پردازش عالی، استحکام بالا و مقاومت در برابر حرارت است و در برابر حمله شیمیایی مقاوم است. برای کاربردهایی که استحکام و مقاومت در برابر حرارت از اهمیت بالایی برخوردار هستند، مناسب است. توجه: حروف "UV" یا "W" نشان دهنده این است که تثبیت کننده UV اضافه شده است [به عنوان مثال: ASTADUR™ B4300G6UV].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
سیستم ایمنی	سیستم متریک	فیلر / تقویت کننده
روش تست		
-	-	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن
-	-	مقاومت شیمیایی خوب
-	-	قابلیت پردازش خوب
-	-	مقاومت حرارتی بالا
-	-	سختی بالا

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.53	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 14	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% to 0.70 0.30	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.35	-	ASTM D570
سختی Rockwell	112	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 125	psi 18129.75	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 2.0	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 6800	psi 986258.4	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 170	psi 24656.46	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 50	ft·lb/in 0.9365	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 220	F° 428.0	-
	C° 215	F° 419.0	-
	C° 220	F° 428.0	ASTM D1525
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 220	F° 428.0	ASTM D1525
CLTE	3.0E-5 cm/cm/°C تا 2.0E-5	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+16 ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام الکتریکی	kV/mm 100	-	IEC 60243-1
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 375	-	IEC 60112
درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)	HB	-	UL 94
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)	C° 550	F° 1022.0	AS/NZS 60695.2.12

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای خشک کردن	to 120 °C 100	F° 248.0 - 212.0	-
زمان خشک کردن	to 6.0 hr 4.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 240 °C 230	F° 464.0 - 446.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 250 °C 240	F° 482.0 - 464.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 260 °C 250	F° 500.0 - 482.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 270 °C 250	F° 518.0 - 482.0	-
دمای قالب	C° 90.0	F° 194.0	-
فشار تزریق	to 140 MPa 60.0	20305.32 - 8702.28 psi	-
نرخ تزریق	سرع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 1.00 0.300 MPa	psi 145.04 - 43.51	-
تناژ گیره	to 8.0 kN/cm ² 4.0	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
سرعت مارپیچ	حداقل	-	-

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.