

ASTALON™ GS2010M

PC	دسته بندی	.Marplex Australia Pty .Ltd	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۱۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

ASTALON™ GS2010M یک نسخه پر شده با 10٪ الیاف شیشه از ASTALON™ S2000 است و ترکیب استثنایی از سختی و استحکام محصول، مقاومت حرارتی، ثبات ابعادی، مقاومت در برابر شعله، مقاومت در برابر خزش و قابلیت پردازش را ارائه می‌دهد. کاربردهای معمول ASTALON™ GS2010M شامل جایگزینی فلز مانند براکت‌های ساختاری داخلی اتومبیل، قاب‌های دوربین، محفظه‌های سوئیچ الکتریکی صنعتی، پوشش‌های ابزار برقی و شناسی‌های نصب برای دستگاه‌های الکترونیکی مانند چاپگرهای کامپیوتری، لپ‌تاپ‌ها و واحدهای VTR است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
سیستم متریک	سیستم امپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 10٪ پرکننده بر اساس وزن	-
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله مقاومت خوب در برابر خزش پایداری ابعادی خوب قابلیت پردازش خوب سختی خوب مقاومت خوب مقاومت حرارتی متوسط	- - - - - - -
کاربردها		- -

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
	قطعات داخلی خودرو	-	-
	چرخ دنده‌ها	-	-
	کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی	-	-
	محفظه‌ها	-	-
	ابزارهای برق/دیگر	-	-
	قطعات پرینتر	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.27	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 11	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.40	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.14	-	ASTM D570
سختی Rockwell	124	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 71.0	psi 10297.7	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 7.0	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 3650	psi 529388.7	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 116	psi 16824.41	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 150	ft·lb/in 2.81	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 143	F° 289.4	ASTM D648
CLTE	4.4E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام دی الکتریک	kV/mm 18	-	ASTM D149
ثابت دی الکتریک	2.88	-	ASTM D150
درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)	V-2	-	UL 94

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای خشک کردن	to 125 °C 120	F° 257.0 - 248.0	-
زمان خشک کردن	to 6.0 hr 4.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 265 °C 245	F° 509.0 - 473.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 280 °C 260	F° 536.0 - 500.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 295 °C 275	F° 563.0 - 527.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 300 °C 270	F° 572.0 - 518.0	-
دمای قالب	to 110 °C 60.0	F° 230.0 - 140.0	-
فشار تزریق	to 140 MPa 60.0	20305.32 - 8702.28 psi	-
نرخ تزریق	متوسط	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 0.500 0.100 MPa	psi 72.52 - 14.5	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
سرعت مارپیچ	to 60 rpm 40	-	-
تناز گیره	to 8.0 kN/cm ² 4.0	-	-

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.