

ASTALON™ H4000

PC	دسته بندی	.Marplex Australia Pty .Ltd	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

ASTALON™ H4000 پایین‌ترین ویسکوزیته (جریان ذوب فوق‌العاده بالا) در محدوده ASTALON™ است و به خوبی برای کاربردهای قالب‌گیری تزریقی بسیار پیچیده یا "سخت پر شدنی" مناسب است، به ویژه آنهایی که نیاز به قالب‌گیری بدون تنش برای انتقال سیگنال‌های نوری و الکتریکی دارند. این ماده تعادل شفافیت، استحکام، مقاومت حرارتی، مقاومت در برابر شعله و قابلیت پردازش را ارائه می‌دهد. کاربردهای معمول شامل دیسک‌های ویدئویی و صوتی خانگی (دیسک‌های فشرده) و همچنین دیسک‌های دیجیتال برای ذخیره‌سازی داده‌ها و برنامه‌های کامپیوتری است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم امپریال	روش تست
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله قابلیت پردازش خوب سختی خوب جریان بالا ویسکوزیته پایین شفافیت متوسط مقاومت حرارتی متوسط	- - - - - - -	- - - - - - -
کاربردها	ذخیره‌سازی داده‌های اپتیکال	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.20	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 62	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.15	-	ASTM D570
سختی Rockwell	123	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 60.0	psi 8702.28	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 100	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2300	psi 333587.4	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 86.0	psi 12473.27	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 100	ft·lb/in 1.87	ASTM D256
ضربه Gardner	J 50.0	-	ASTM D3029

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 128	F° 262.4	-
	C° 121	F° 249.8	-
	-	-	-
CLTE	6.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال‌پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
	2.1E+16 ohms·cm		ASTM D257

الکتریکی و اشتعال پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	-	-	-
ثابت دی الکتریک	2.85	-	ASTM D150
درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)	V-2	-	UL 94

نوری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
عبور نور (Transmittance)	% 85.0	-	ASTM D1003

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	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 245 °C 225	F° 473.0 - 437.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 255 °C 235	F° 491.0 - 455.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 265 °C 245	F° 509.0 - 473.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 270 °C 240	F° 518.0 - 464.0	-
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	-
سرعت ماریچ	to 60 rpm 40	-	-
تناژ گیره	to 8.0 kN/cm ² 4.0	-	-

**شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای**

**& Shanghai Susheng Import
.Export Co., Ltd**

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian
District, Shanghai 201400, P.R.China

آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

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.