

# ASTALON™ S3600R

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

## توضیحات محصول

ASTALON™ S3600R یک گرید با ویسکوزیته کم/متوسط (جریان مذاب بسیار بالا) در محدوده ASTALON™ است و برای کاربردهای قالب‌گیری تزریقی که پر کردن آنها دشوار است و به یک عامل رها ساز قالب (R) و مقاومت ضربه ناچدار بالا نیاز دارند، مناسب است. این ماده با ارائه تعادل عالی بین شفافیت، چقرمگی، مقاومت در برابر حرارت، مقاومت در برابر شعله و قابلیت فرآوری، در کاربردهایی مانند جعبه‌های امنیتی استفاده می‌شود. توجه: [ گرید استاندارد = S3600R ].

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
افزودنی	رها سازی قالب	-	-
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله قابلیت پردازش خوب سختی خوب جریان بالا مقاومت ضربه بالا ویسکوزیته پایین شفافیت متوسط مقاومت حرارتی متوسط	- - - - - - - -	- - - - - - - -
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.20	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 24	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.24	-	ASTM D570
سختی Rockwell	123	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 62.0	psi 8992.36	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 110	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2350	psi 340839.3	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 87.0	psi 12618.31	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 550	ft·lb/in 10.3	ASTM D256
ضربه Gardner	J 75.0	-	ASTM D3029

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 142	F° 287.6	-
	C° 133	F° 271.4	-
	-	-	-
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 230	F° 473.0 - 446.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 255 °C 240	F° 491.0 - 464.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 265 °C 250	F° 509.0 - 482.0	-
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 <sup>2</sup> 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.