

ASTALOY™ MB2106

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

توضیحات محصول

ASTALOY™ MB2106 آلیاژی از پلی کربنات (PC) و پلی اتیلن ترفتالات (PET) است که برای کاربردهای قالب گیری تزریقی مناسب است. ارائه ترکیبی استثنایی از چقرمگی، مقاومت در برابر حرارت، مقاومت شیمیایی، استحکام، مقاومت در برابر UV و قابلیت فرآوری، کاربردهای معمولی شامل دستگیره های خارجی درب خودرو، محفظه های پمپ الکتریکی مورد استفاده در فضای باز، میله های سپر خودرو و جعبه های اتصال سوئیچ الکتریکی است. توجه: حروف "U" یا "W" نشان می دهد که تثبیت کننده UV اضافه شده است [به عنوان مثال: ASTALOY™ MB2106U].

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
ویژگی ها	مقاومت شیمیایی خوب	-	-
	قابلیت پردازش خوب	-	-
	سختی خوب	-	-
	سختی خوب	-	-
	مقاومت خوب در برابر UV	-	-
	مقاومت حرارتی متوسط	-	-
کاربردها	کاربردهای خودرویی	-	-
	بامپر خودرو	-	-
	قطعات خارجی خودرو	-	-
	کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
	دستگیره‌ها محفظه‌ها قطعات پمپ	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.22	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 14	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.80	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.20	-	ASTM D570
سختی Rockwell	123	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 62.0	psi 8992.36	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 120	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2350	psi 340839.3	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 88.0	psi 12763.34	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 850	ft·lb/in 15.92	ASTM D256
ضربه Gardner	J	-	ASTM D3029

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست

دمای تغییر شکل تحت بار

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
		-	ASTM D648
	C° 148	F° 298.4	-
	C° 131	F° 267.8	-
CLTE	5.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	ohms	-	ASTM D257
ثابت دی الکتریک	2.10	-	ASTM D150
درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)	HB	-	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 (ذوب)	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	-	-
		psi 72.52 - 14.5	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
فشار پشت (Back) (Pressure)	to 0.500 0.100 MPa		
سرعت مارپیچ	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**

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.