

ASTAGLAS™ V825

Acrylic (PMMA)	دسته بندی	.Marplex Australia Pty .Ltd	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

ASTAGLAS™ V825 یک گرید قالب گیری شفاف با مقاومت در برابر حرارت بالا از پلی (متیل متاکریلات) است. کاربردهای معمولی نیاز به مقاومت در برابر حرارت و استحکام قطعات قالب گیری شده مانند چراغ های عقب خودرو و لنزهای گیج پانل ابزار دارند.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	سختی خوب مقاومت حرارتی بالا مقاومت ضربه بالا	- - -	- - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی لنزها	- -	- -
شکل ظاهری	شفاف/شفاف	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.19	-	ASTM D792

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 3.7	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.40	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.30	-	ASTM D570
سختی Rockwell		-	ASTM D785
	93	-	-
	124	-	-

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 3250	psi 471373.5	ASTM D638
استحکام کششی	MPa 70.0	psi 10152.66	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 5.0	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 3100	psi 449617.8	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 103	psi 14938.91	ASTM D790
استحکام فشاری	MPa 108	psi 15664.1	ASTM D695
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 16	ft·lb/in 0.2997	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 102	F° 215.6	ASTM D648
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 112	F° 233.6	ASTM D1525
CLTE	6.0E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)	HB	-	UL 94

نوری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ضریب شکست	1.490	-	ASTM D542
عبور نور (Transmittance)	% 92.0	-	ASTM D1003
کدورت (Haze)	%	-	ASTM D1003

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	to 90.0 °C 85.0	F° 194.0 - 185.0	-
زمان خشک کردن	to 5.0 hr 3.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 220 °C 200	F° 428.0 - 392.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 230 °C 210	F° 446.0 - 410.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 240 °C 220	F° 464.0 - 428.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 250 °C 230	F° 482.0 - 446.0	-
دمای قالب	to 90.0 °C 50.0	F° 194.0 - 122.0	-
فشار تزریق	to 130 MPa 60.0	18854.94 - 8702.28 psi	-
نرخ تزریق	کند-متوسط	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 0.500 0.100 MPa	psi 72.52 - 14.5	-
سرعت ماریچ	to 60 rpm 40	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
تناژ گیره	5.0 to 9.0 kN/cm ²	-	-

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.