

ASTATAL™ F3054

Acetal (POM) Copolymer	دسته بندی	Marplex Australia .Pty. Ltd	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

ASTATAL™ F3054 یک گرید تثبیت شده در برابر UV با ویسکوزیته پایین (جریان مذاب بالا) در محدوده ASTATAL™ است که برای کاربردهای قالب‌گیری تزریقی عمومی مناسب است. F3054 تعادل عالی بین قابلیت پردازش، استحکام، سایش اصطکاکی، مقاومت در برابر حرارت و مواد شیمیایی و مقاومت در برابر UV ارائه می‌دهد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
افزودنی	پایداری‌کننده UV	-	-
ویژگی‌ها	عمومی (هدف) مقاومت شیمیایی خوب قابلیت پردازش خوب سختی خوب مقاومت خوب در برابر UV مقاومت خوب در برابر سایش جریان بالا ویسکوزیته پایین مقاومت حرارتی متوسط	-	-
کاربردها	عمومی (هدف)	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.41	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 27	-	ASTM D1238
جمع شدگی قالب (Shrinkage)	% 2.0	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.22	-	ASTM D570
سختی Rockwell	80	-	ASTM D785
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 62.3	psi 9035.87	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 50	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2620	psi 379999.56	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 91.2	psi 13227.47	ASTM D790
استحکام برشی	MPa 54.9	psi 7962.59	ASTM D732
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 54	ft·lb/in 1.01	ASTM D256
استحکام ضربه کششی	kJ/m ² 98.0	ft·lb/in ² 46.63	ASTM D1822
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار			ASTM D648
			-
			-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	
	C° 158	F° 316.4	
	C° 110	F° 230.0	
دمای ذوب	C° 165	F° 329.0	DSC
CLTE	1.3E-4 cm/cm/°C	-	ASTM D696

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

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	to 90.0 °C 80.0	F° 194.0 - 176.0	-
زمان خشک کردن	to 3.0 hr 2.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 185 °C 165	F° 365.0 - 329.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 195 °C 175	F° 383.0 - 347.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 205 °C 185	F° 401.0 - 365.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	to 210 °C 190	F° 410.0 - 374.0	-
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	متوسط-سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 2.50 0.500 MPa	psi 362.6 - 72.52	-
			-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
سرعت مارپیچ	to 60 rpm 40	-	
تناژ گیره	to 5.0 kN/cm ² 3.0	-	

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.