NOVADURAN® 5010GN6-30M8X

تولیدکننده	Mitsubishi Engineering-Plastics Corp	**دسته بندی**	PBT
فیلر	۳۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

NOVADURAN® 5010GN6-30M8X یک ماده پلی‌بوتیلن ترفتالات (PBT) است که با 30% الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی برای قالب‌گیری تزریقی در دسترس است. ویژگی‌های مهم NOVADURAN® 5010GN6-30M8X عبارتند از: دارای رتبه اشتعال‌پذیری، مقاوم در برابر شعله

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E53664-100051251	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	ماده مقاوم در برابر شعله	-	-
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله کم تا هیچ گازهای خارج شده	- -	- -
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.71 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	-
	% 1.2	-	-
	% 0.50	-	-
جذب آب	% 0.070	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	11000 MPa	1595418.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	142 MPa	20595.4 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	10500 MPa	1522899.0 psi	ISO 178
تنش خمشی	215 MPa	31183.17 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	ISO 179
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	55 kJ/m²	26.17 ft·lb/in²	ISO 179

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C°	-	ISO 75-2/B
	208 C°	406.4 F°	ISO 75-2/A
دمای ذوب	224 C°	435.2 F°	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO 11359-2
	3.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	1.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	9.0E-5 cm/cm/°C	-	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	1.1E-4 cm/cm/°C	-	-
	1.4E-4 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	6.0E+15 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	3.0E+16 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی	24 kV/mm	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	3.90	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.014	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	PLC 2	-	UL 746
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	V-0	-	-
	V-0	-	-
	V-0	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	120 C°	248.0 F°	-
زمان خشک کردن	5.0 hr to 8.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	235 C°	455.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	240 C°	464.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	255 C°	491.0 F°	-
دمای نازل	250 C°	482.0 F°	-
دمای قالب	80.0 °C to 100	176.0 - 212.0 F°	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فشار تزریق	20.0 to 150 MPa	2900.76 - 21755.7 psi	-
سرعت مارپیچ	80 to 120 rpm	-	-

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.