NOVADURAN® 5010GT30

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

توضیحات محصول

NOVADURAN® 5010GT30 یک ماده پلی بوتیلن ترفتالات (PBT) است که با 30% الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا و اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی برای قالب‌گیری تزریقی در دسترس است. ویژگی‌های مهم NOVADURAN® 5010GT30 عبارتند از: درجه آتش و استحکام خوب.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E41179-100373391	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	سختی خوب	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.51 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	-
	% 1.1	-	-
	% 0.40	-	-
جذب آب	% 0.080	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	9000 MPa	1305342.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	110 MPa	15954.18 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	4.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	8600 MPa	1247326.8 psi	ISO 178
تنش خمشی	180 MPa	26106.84 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	ISO 179
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	63 kJ/m²	29.98 ft·lb/in²	ISO 179

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	217 C°	422.6 F°	ISO 75-2/B
	191 C°	375.8 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	-	-
	4.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	4.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	6.0E-5 cm/cm/°C	-	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	9.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	1.3E-4 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	3.0E+15 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	4.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی		-	IEC 60243-1
	kV/mm 30	-	-
	kV/mm 24	-	-
گذردهی نسبی	3.40	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.016	-	IEC 60250
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	HB	-	UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 120	F° 248.0	-
زمان خشک کردن	5.0 to 8.0 hr	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C° 240	F° 464.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	C° 245	F° 473.0	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش جلوی سیلندر	255 °C	491.0 °F	-
دمای نازل	255 °C	491.0 °F	-
دمای قالب	80.0 to 100 °C	176.0 - 212.0 °F	-
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.