NOVADURAN® 5810G40

تولیدکننده	Mitsubishi Engineering-Plastics Corp	**دسته بندی**	PBT
فیلر	۴۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

NOVADURAN® 5810G40 یک ماده آلیاژ پلی‌بوتیلن ترفتالات (PBT Alloy) است که با 40% الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا و اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی برای قالب‌گیری تزریقی در دسترس است. ویژگی اصلی NOVADURAN® 5810G40: مقاوم در برابر تاب‌برداری.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 40% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	چگالی پایین واریپینگ پایین	- -	- -
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.53 g/cm³	-	ISO 1183

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	-
	% 0.60	-	-
	% 0.30	-	-
جذب آب	% 0.080	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 13000	psi 1885494.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 130	psi 18854.94	ISO 527-2
کرنش کششی	% 1.0	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 12000	psi 1740456.0	ISO 178
تنش خمشی	MPa 195	psi 28282.41	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m² 11	ft·lb/in² 5.23	ISO 179
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m² 60	ft·lb/in² 28.55	ISO 179

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 218	F° 424.4	ISO 75-2/B
	C° 190	F° 374.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 224	F° 435.2	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO 11359-2
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	1.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	1.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	7.0E-5 cm/cm/°C	-	-
			-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	9.0E-5 cm/cm/°C	-	
	1.1E-4 cm/cm/°C	-	

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+16 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+16 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی		-	IEC 60243-1
	kV/mm 40	-	-
	kV/mm 30	-	-
گذردهی نسبی	3.20	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.017	-	IEC 60250

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 120	F° 248.0	-
زمان خشک کردن	to 8.0 hr 5.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C° 240	F° 464.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	C° 245	F° 473.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C° 255	F° 491.0	-
دمای نازل	C° 255	F° 491.0	-
دمای قالب	to 100 °C 80.0	F° 212.0 - 176.0	-
فشار تزریق	to 150 MPa 20.0	psi 21755.7 - 2900.76	-
سرعت مارپیچ	to 120 rpm 80	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

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.