NOVADURAN® SEF-515T

تولیدکننده	Mitsubishi Engineering- Plastics Corp	**دسته بندی**	PBT
فیلر	۱۵٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

NOVADURAN® SEF-515T یک ماده پلی‌بوتیلن ترفتالات (PBT) است که با 15% الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا و اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی برای قالب‌گیری تزریقی در دسترس است. ویژگی‌های مهم NOVADURAN® SEF-515T عبارتند از: مقاوم در برابر شعله مقاوم در برابر آتش بدون هالوژن

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E53664-100108308	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 15% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	ماده مقاوم در برابر شعله	-	-
ویژگی‌ها	بدون برم ماده مقاوم در برابر شعله مقاوم در برابر ردیابی	- - -	- - -
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.44 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	5300 MPa	768701.4 psi	ISO 527-2
تنش کششی	75.0 MPa	10877.85 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	5300 MPa	768701.4 psi	ISO 178
تنش خمشی	110 MPa	15954.18 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	9.0 kJ/m²	4.28 ft·lb/in²	ISO 179
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	37 kJ/m²	17.6 ft·lb/in²	ISO 179

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C°	-	ISO 75-2/B
	C° 208	F° 406.4	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 224	F° 435.2	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO 11359-2
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	6.0E-5 cm/cm/°C	-	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	9.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	1.2E-4 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	2.0E+16 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	4.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی	26 kV/mm	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	3.80	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.020	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	PLC 0	-	UL 746
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	V-0	-	UL 94

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	250 °C	482.0 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	260 °C	500.0 °F	-
دمای بخش جلوی سیلندر	260 °C	500.0 °F	-
دمای نازل	260 °C	500.0 °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	-	-

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.