Tufpet PBT G2430

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

توضیحات محصول

Tufpet PBT G2430 یک ماده پلی بوتیلن ترفتالات (PBT) پر شده با 30% الیاف شیشه است. این محصول در آمریکای شمالی برای قالب گیری تزریقی موجود است. ویژگی های مهم Tufpet PBT G2430 عبارتند از: دارای رتبه اشتعال، مقاوم در برابر مواد شیمیایی، پایداری ابعادی خوب، قابلیت فرآیندپذیری خوب، مقاوم در برابر حرارت

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	مقاوم در برابر قوس	-	-
	مقاومت شیمیایی خوب	-	-
	پایداری ابعادی خوب	-	-
	خواص الکتریکی خوب	-	-
	قابلیت قالب‌گیری خوب	-	-
	درخشش بالا	-	-
	مقاومت حرارتی بالا	-	-
	کم تا هیچ جذب آب	-	-
	وارپینگ پایین	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.72 g/cm³	-	ASTM D792

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	108 MPa	15664.1 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	3.5 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	10800 MPa	1566410.4 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	186 MPa	26977.07 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	78 J/m	1.46 ft·lb/in	ASTM D256
مقاومت به ضربه Izod بدون شکاف	440 J/m	8.24 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	ASTM D648
	220 C°	428.0 F°	-
	210 C°	410.0 F°	-
RTI Elec		-	UL 746
	130 C°	266.0 F°	-
	130 C°	266.0 F°	-
	130 C°	266.0 F°	-
RTI Imp		-	UL 746
	120 C°	248.0 F°	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	C° 120	F° 248.0	-
	C° 125	F° 257.0	-
RTI Str		-	UL 746
	C° 120	F° 248.0	-
	C° 120	F° 248.0	-
	C° 130	F° 266.0	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	3.0E+18 ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام دی‌الکتریک	21 kV/mm	-	ASTM D149
مقاومت قوس الکتریکی	125 sec	-	ASTM D495
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	240 V	-	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	140 C°	284.0 F°	-
زمان خشک کردن	2.0 hr	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	230 to 303 °C	446.0 - 577.4 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	230 to 303 °C	446.0 - 577.4 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	230 to 303 °C	446.0 - 577.4 F°	-
دمای قالب	40.0 to 100 °C	104.0 - 212.0 F°	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فشار تزریق	81.4 MPa	11806.09 psi	-
سرعت مارپیچ	80 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.