

Centrex® 810

ASA	دسته بندی	,Network Polymers .Inc	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

Centrex® 810 یک محصول آکریلونیتریل استایرن آکریلات (ASA) است. این محصول می‌تواند با قالب‌گیری تزریقی پردازش شود و در آمریکای شمالی در دسترس است. کاربرد معمول: کاربردهای خارجی. ویژگی‌ها شامل: مطابق با REACH، مطابق با RoHS، مطابق با WEEE، قابلیت پردازش خوب، مقاومت خوب در برابر شرایط جوی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	<ul style="list-style-type: none"> قابلیت پردازش خوب مقاومت خوب در برابر آب و هوا جریان بالا درخشش بالا مقاومت به ضربه متوسط 		
کاربردها	کاربردهای فضای باز		
رتبه‌بندی‌های استاندارد	<ul style="list-style-type: none"> EC 1907/2006 (REACH) EU 2002/96/EC (WEEE) 		
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS		

اطلاعات عمومی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	-	پلت‌ها	اشکال
-	-	قالب‌گیری تزریقی	روش فرآیند
فیزیکی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D792	-	g/cm ³ 1.06	وزن مخصوص
ASTM D1238	-	g/10 min 21	نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)
ASTM D955	-	% to 0.60 0.50	جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)
ASTM D785	-	100	سختی Rockwell
مکانیکی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D638	psi 356793.48	MPa 2460	مدول کششی
ASTM D638	psi 5903.05	MPa 40.7	استحکام کششی
ASTM D790	psi 346640.82	MPa 2390	مدول خمشی
ASTM D790	psi 10196.17	MPa 70.3	استحکام خمشی
ASTM D256	-	-	مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار
-	ft·lb/in 0.9927	J/m 53	
-	ft·lb/in 1.2	J/m 64	
-	ft·lb/in 1.59	J/m 85	
ASTM D3763	-	-	ضربه پرتاب وزنه ابزاری
-	-	J 10.0	
-	-	J 40.0	
-	-	J 45.0	

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D648	-	-	دمای تغییر شکل تحت بار
-	F° 165.2	C° 74.0	
-	F° 176.0	C° 80.0	
-	-	-	دمای نرم‌شوندگی Vicat
ASTM D1525	F° 199.4	C° 93.0	
ASTM D1525	F° 219.2	C° 104	

اطلاعات فرآیند			
روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 190.04 - 179.96	to 87.8 °C 82.2	دمای خشک کردن
-	-	hr 2.0	زمان خشک کردن
-	F° 20.02-	C° 28.9-	نقطه شبنم
-	-	% 0.10	حداکثر رطوبت پیشنهادی
-	-	% to 70 50	حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)
-	-	% 20	حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی
-	F° 519.8 - 460.4	to 271 °C 238	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 519.8 - 460.4	to 271 °C 238	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 519.8 - 460.4	to 271 °C 238	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 519.8 - 460.4	to 271 °C 238	دمای نازل
-	F° 519.8 - 460.4	to 271 °C 238	دمای فرآیند (دوب)
-	F° 179.96 - 109.94	to 82.2 °C 43.3	دمای قالب
-	-	متوسط	نرخ تزریق
-	-	20.0:1.0	نسبت L/D ماریچ
-	-	2.5:1.0	نسبت تراکم ماریچ

**شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای**

**& Shanghai Susheng Import
.Export Co., Ltd**

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian
District, Shanghai 201400, P.R.China

آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

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.