NEMCON H PPS DP149

تولیدکننده	Ovation Polymers Inc.	**دسته بندی**	PPS
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

درجه رسانای حرارتی و عایق الکتریکی بر پایه PPS با قابلیت پردازش بهبود یافته.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	عایق الکتریکی قابلیت پردازش خوب هدایت حرارتی	- - -	- - -
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.66 g/cm³	-	ASTM D792

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	5600 MPa	812212.8 psi	ASTM D638
استحکام کششی	56.0 MPa	8122.13 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	2.0 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	6150 MPa	891983.7 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	90.0 MPa	13053.42 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	21 to 32 J/m	0.3933 - 0.5994 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
رسانندگی گرمایی		-	Internal Method
	1.3 to 1.5 W/m/K	-	-
	5.5 to 8.0 W/m/K	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	120 to 140 °C	248.0 - 284.0 F°	-
زمان خشک کردن	4.0 to 6.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.020 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	280 to 300 °C	536.0 - 572.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	290 to 310 °C	554.0 - 590.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	300 to 330 °C	572.0 - 626.0 F°	-
دمای نازل	310 to 340 °C	590.0 - 644.0 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	290 to 320 °C	554.0 - 608.0 F°	-
دمای قالب	140 to 160 °C	284.0 - 320.0 F°	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فشار پشت (Back Pressure)	0.207 to 0.552 MPa	30.02 - 80.06 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.