TRISTAR® PC-05GFR

تولیدکننده	Polymer Technology and Services, LLC	**دسته بندی**	PC
فیلر	۵.۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

TRISTAR®PC-05GFR یک محصول پلی کربنات (PC) است که حاوی 5.0% ماده تقویت شده با الیاف شیشه است. این محصول می تواند توسط قالب گیری تزریقی فرآوری شود و در آمریکای شمالی، آفریقا و خاورمیانه، آمریکای لاتین، اروپا یا آسیا اقیانوسیه موجود است. زمینه های کاربرد TRISTAR®PC-05GFR شامل کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی و سیم و کابل است. ویژگی ها عبارتند از: مقاوم در برابر شعله/دارای درجه اشتعال، مطابق با استاندارد REACH، دارای گواهینامه ROHS، عامل رهاسازی قالب، عامل رهاسازی عالی

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E155285-223918 E155285-223917	- -	- -
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 5.0% پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	دمولدینگ	-	-
ویژگی‌ها	عملکرد خوب در جداسازی قالب	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
کاربردها	کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی تجهیزات ارتباطی	- -	- -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابقت با RoHS	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.20 g/cm³	-	ASTM D792
جذب آب	0.15 %	-	ASTM D570
سختی Rockwell	120	-	ASTM D785

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	58.6 MPa	8499.23 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	15 %	-	ASTM D1708
مدول خمشی	2480 MPa	359694.24 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	93.1 MPa	13503.04 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	130 J/m	2.43 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 135	F° 275.0	ASTM D648
RTI Elec	C° 125	F° 257.0	UL 746
RTI Imp	C° 115	F° 239.0	UL 746
RTI	C° 125	F° 257.0	UL 746

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت قوس الکتریکی	PLC 7	-	ASTM D495
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	PLC 3	-	UL 746
HAI	PLC 0	-	UL 746
HVTR	PLC 3	-	UL 746
HWI	PLC 2	-	UL 746
درجه اشتعال‌پذیری		-	UL 94
	V-0	-	UL 94
	V-0	-	UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 121	F° 249.8	-
زمان خشک کردن	hr	-	-
حداکثر زمان خشک کردن	hr 48	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای نازل	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
نامشخص		-	-

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.