VALOX™ 311 resin

تولیدکننده	SABIC Innovative Plastics	**دسته بندی**	PBT
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

غیر تقویت شده، مقاومت بهبود یافته در برابر UV. ویسکوزیته متوسط.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر UV ویسکوزیته متوسط	- -	- -
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	DMA برش (ASTM D4065) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ASTM D3835)	- -	- -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.31 g/cm³	-	ASTM D792

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
حجم مخصوص	0.770 cm³/g	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	Internal Method
	0.90 to 1.6 %	-	-
	1.5 to 2.3 %	-	-
	1.0 to 1.7 %	-	-
	1.6 to 2.4 %	-	-
جذب آب	0.080 %	-	ASTM D570
سختی Rockwell	117	-	ASTM D785

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	51.7 MPa	7498.46 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	300 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	2340 MPa	339388.92 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	82.7 MPa	11994.64 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	53 J/m	0.9927 ft·lb/in	ASTM D256
مقاومت به ضربه Izod بدون شکاف	1600 J/m	29.97 ft·lb/in	ASTM D4812
ضربه Gardner	40.7 J	-	ASTM D3029

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	ASTM D648
	154 C°	309.2 F°	-
	54.4 C°	129.92 F°	-
CLTE		-	ASTM E831
	8.1E-5 cm/cm/°C	-	-
	1.4E-4 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام دی‌الکتریک		-	ASTM D149
	23 kV/mm	-	-
	16 kV/mm	-	-
ثابت دی‌الکتریک		-	ASTM D150
	3.30	-	-
	3.10	-	-
ضریب تلفات (Dissipation Factor)		-	ASTM D150
	2.0E-3	-	-
	0.020	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	121 C°	249.8 F°	-
زمان خشک کردن	3.0 hr to 4.0	-	-
حداکثر زمان خشک کردن	12 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.020 %	-	-
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	40 % to 80	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	232 °C to 249	449.6 - 480.2 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	238 °C to 254	460.4 - 489.2 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	243 °C to 260	469.4 - 500.0 F°	-
دمای نازل	238 °C to 254	460.4 - 489.2 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	243 °C to 260	469.4 - 500.0 F°	-
دمای قالب	48.9 °C to 76.7	120.02 - 170.06 F°	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فشار پشت (Back Pressure)	0.345 to 0.689 MPa	50.04 - 99.93 psi	-
سرعت مارپیچ	50 to 100 rpm	-	-
عمق ونت (هواکش)	0.013 to 0.025 mm	0.0005118 - 0.0009843 in	-

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.