VALOX™ 830F resin

تولیدکننده	SABIC Innovative Plastics	**دسته بندی**	PBT+PET
فیلر	۳۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

PBT+PET، 30% شیشه، رهاسازی قالب، تثبیت شده در برابر حرارت، برای کاربردهای تماس با مواد غذایی

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی رهاسازی قالب	- -	- -
ویژگی‌ها	قابل قبول برای تماس با غذا پایداری حرارتی	- -	- -
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.54 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	18 g/10 min	-	ASTM D1238
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	13.0 cm³/10min	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.30 to 0.80 %	-	Internal Method
جذب آب		-	ASTM D570, ISO 62
	0.15 %	-	-
	0.060 %	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی		-	-
	8000 MPa	1160304.0 psi	ASTM D638
	9000 MPa	1305342.0 psi	ISO 527-2/1
استحکام کششی		-	-
	100 MPa	14503.8 psi	ASTM D638
	140 MPa	20305.32 psi	ISO 527-2/5
	105 MPa	15228.99 psi	ASTM D638
	140 MPa	20305.32 psi	ISO 527-2/5
ازدیاد طول کششی		-	-
	2.5 %	-	ASTM D638
	2.5 %	-	ISO 527-2/5
	2.5 %	-	ASTM D638
	2.5 %	-	ISO 527-2/5
مدول خمشی		-	-
	7000 MPa	1015266.0 psi	ASTM D790
	8000 MPa	1160304.0 psi	ISO 178
تنش خمشی		-	-
	200 MPa	29007.6 psi	ISO 178
	170 MPa	24656.46 psi	ASTM D790
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	9.0 kJ/m²	4.28 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار			- ASTM D256

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	ASTM D256
	J/m 70	ft·lb/in 1.31	ISO 180/1A
	J/m 80	ft·lb/in 1.5	ISO 180/1A
	kJ/m² 8.0	ft·lb/in² 3.81	
	kJ/m² 9.0	ft·lb/in² 4.28	
ضربه پرتاب وزنه ابزاری	J 7.00	-	ASTM D3763

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	-
	C° 195	F° 383.0	ASTM D648
	C° 202	F° 395.6	ISO 75-2/Ae
دمای نرم‌شوندگی Vicat		-	-
	C° 200	F° 392.0	ASTM D1525, ISO 306/
	C° 205	F° 401.0	B50 10
			ISO 306/B120
CLTE		-	-
	2.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM E831
		-	ISO 11359-2
	2.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM E831
		-	ISO 11359-2
	8.0E-5 cm/cm/°C		
	8.1E-5 cm/cm/°C		

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	110 °C to 120	F° 248.0 - 230.0	-
زمان خشک کردن	4.0 hr to 6.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.020	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای هاپر (قیف)	40.0 °C to 60.0	104.0 - 140.0 °F	-
دمای بخش عقب سیلندر	240 °C to 260	464.0 - 500.0 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	255 °C to 280	491.0 - 536.0 °F	-
دمای بخش جلوی سیلندر	260 °C to 280	500.0 - 536.0 °F	-
دمای نازل	265 °C to 275	509.0 - 527.0 °F	-
دمای فرآیند (ذوب)	260 °C to 285	500.0 - 545.0 °F	-
دمای قالب	60.0 °C to 110	140.0 - 230.0 °F	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

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.