

AVP™ GLT25CP

| | | | |
|-------------------------|-----------|------------------------------|------------|
| PC+PET | دسته بندی | SABIC Innovative Plastics | تولیدکننده |
| موجود - آماده صادرات | وضعیت | - | فیلر |

توضیحات محصول

AVP™ GLT25CP یک محصول پلی کربنات + PET (PC+PET) است. می‌توان آن را با قالب‌گیری تزریقی پردازش کرد و در آمریکای شمالی موجود است. ویژگی اصلی: دارای درجه اشتعال.

مشخصات فنی

| اطلاعات عمومی | | | |
|----------------|-------------------|----------------|---------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| UL Yellow Card | E121562-100305642 | - | - |
| اشکال | پلت‌ها | - | - |
| روش فرآیند | قالب‌گیری تزریقی | - | - |

فیزیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---------------------------|------------------------|----------------|------------|
| وزن مخصوص | g/cm ³ 1.20 | - | ASTM D792 |
| نرخ جریان جرمی مذاب (MFR) | g/10 min 35 | - | ASTM D1238 |
| جمع‌شدگی قالب (Shrinkage) | % to 0.90 0.60 | - | ASTM D955 |

| مکانیکی | | | |
|-----------------------------|-------------|----------------|-----------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| استحکام کششی | MPa 56.5 | psi 8194.65 | ASTM D638 |
| ازدیاد طول کششی | % 110 | - | ASTM D638 |
| مدول خمشی | MPa 2410 | psi 349541.58 | ASTM D790 |
| استحکام خمشی | MPa 86.2 | psi 12502.28 | ASTM D790 |
| مقاومت به ضربه Izod شکافدار | J/m 530 | ft·lb/in 9.93 | ASTM D256 |

| حرارتی | | | |
|------------------------|-------------|----------------|-----------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| دمای تغییر شکل تحت بار | C° 116 | F° 240.8 | ASTM D648 |

| الکتریکی و اشتعال پذیری | | | |
|----------------------------------|-------------|----------------|---------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| درجه اشتعال پذیری (Flame Rating) | HB | - | UL 94 |

| اطلاعات فرآیند | | | |
|--------------------------------|---------------|------------------|---------|
| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
| دمای خشک کردن | C° 121 | F° 249.8 | - |
| زمان خشک کردن | hr 4.0 | - | - |
| حداکثر زمان خشک کردن | hr 8.0 | - | - |
| حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size) | % to 80 50 | - | - |
| دمای بخش عقب سیلندر | to 268 °C 254 | F° 514.4 - 489.2 | - |
| دمای بخش میانی سیلندر | to 268 °C 254 | F° 514.4 - 489.2 | - |

اطلاعات فرآیند

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریتال | روش تست |
|--------------------------|-----------------------|-----------------------|---------|
| دمای بخش جلوی سیلندر | to 274 °C 260 | F° 525.2 - 500.0 | - |
| دمای نازل | to 268 °C 254 | F° 514.4 - 489.2 | - |
| دمای فرآیند (ذوب) | to 279 °C 266 | F° 534.2 - 510.8 | - |
| دمای قالب | to 87.8 °C 65.6 | 190.04 - 150.08 F° | - |
| فشار پشت (Back Pressure) | to 0.345 0.172 MPa | psi 50.04 - 24.95 | - |
| سرعت مارپیچ | to 50 rpm 25 | - | - |

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.