NORYL™ WCP921 resin

تولیدکننده	SABIC Innovative Plastics	**دسته بندی**	PPE+TPE
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

گرید قالب گیری تزریقی انعطاف پذیر NORYL. وزن مخصوص کم با عملکرد خوب بازدارنده شعله غیر هالوژنه. برای ارزیابی در کاربردهای overmolding مانند دوشاخه ها، strain reliefs و کانکتورها توسعه یافته است. عملکرد UL 94 V-0 با قابلیت پردازش خوب.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E207780-100123574	-	-
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله انعطاف‌پذیری خوب قابلیت پردازش خوب بدون هالوژن چگالی پایین	- - - - -	- - - - -
کاربردها	اتصال‌دهنده‌ها روکش‌گذاری پلاگ‌ها کاهش تنش	- - - -	- - - -
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.04 g/cm³	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)		-	ASTM D1238
	15 g/10 min	-	-
	17 g/10 min	-	-
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ASTM D955
	0.55 %	-	-
	0.65 %	-	-
جذب آب	0.060 %	-	ASTM D570
سختی دورومتر	88	-	ASTM D2240

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی		-	-
	15.0 MPa	2175.57 psi	ASTM D638
	15.0 MPa	2175.57 psi	ISO 527-2/50
ازدیاد طول کششی		-	-
	150 %	-	ASTM D638
	140 %	-	ISO 527-2/50
مدول خمشی		-	-
	180 MPa	26106.84 psi	ASTM D790
	200 MPa	29007.6 psi	ISO 178

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تردی	C°	-	ASTM D746

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	7.1E+15 ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام الکتریکی	25 kV/mm	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	2.80	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.029	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	600 V	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	V-0	-	UL 94
شاخص اشتعال‌پذیری سیم داغ	850 °C	1562.0 °F	IEC 60695-2-12
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)	725 °C	1337.0 °F	IEC 60695-2-13
شاخص اکسیژن	24 %	-	ISO 4589-2

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	60.0 to 80.0 °C	140.0 - 176.0 °F	-
زمان خشک کردن	4.0 to 6.0 hr	-	-
حداکثر زمان خشک کردن	8.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.010 %	-	-
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	30 to 70 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	180 to 220 °C	356.0 - 428.0 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	210 to 240 °C	410.0 - 464.0 °F	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش جلوی سیلندر	220 °C to 250	482.0 - 428.0 °F	-
دمای نازل	220 °C to 250	482.0 - 428.0 °F	-
دمای فرآیند (ذوب)	220 °C to 250	482.0 - 428.0 °F	-
دمای قالب	40.0 °C to 60.0	140.0 - 104.0 °F	-
فشار پشت (Back Pressure)	3.00 MPa to 10.0	1450.38 - 435.11 psi	-
سرعت مارپیچ	30 rpm to 80	-	-
عمق ونت (هواکش)	0.030 mm to 0.050	0.001969 - 0.001181 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.