

Amodel® DW-1130

PPA	دسته بندی	Solvay Specialty Polymers	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۳۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Amodel® DW-1130 یک رزین تقویت شده با 30٪ الیاف شیشه است که برای استحکام و سفتی بالا و بهبود پایداری هیدرولیتیکی طراحی شده است. این ماده جذب رطوبت کم و ضریب انبساط حرارتی پایینی دارد که به معنای پایداری ابعادی عالی است. مقاومت خزشی نیز استثنایی است. این گرید برای استفاده با آب آشامیدنی در ایالات متحده، فرانسه، آلمان و انگلستان تایید شده است. مشکلی: DW-1130 BK938

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

روش تست	سیستم ایمپرئال	سیستم متریک	ویژگی
-	-	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 30٪ پرکننده به وزن	فیلر / تقویت‌کننده
-	-	پایداری ابعادی خوب	ویژگی‌ها
-	-	هیدروسکوپیکی پایین	
-	-	سخت، خوب	
-	-	استحکام دمای بالا	
-	-	مقاومت خوب در برابر خزش	
-	-	مقاومت خوب	
-	-	مقاومت شیمیایی خوب	
-	-	مقاومت در برابر کلر	

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
کاربردها	قطعات پمپ لوازم الکتریکی شیر/اجزای شیر کاربرد صنعتی اجزای لوله فیلتر پوسته زمینه کاربرد کالاهای مصرفی	- - - - - - - -	- - - - - - -
انطباق با RoHS	مطابقت با RoHS	-	-
شکل ظاهری	سیاه رنگ طبیعی	- -	- -
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.45	-	ISO 1183/A

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 11900	psi 1725952.2	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 210	psi 30457.98	ISO 527-2
کرنش کششی	% 2.3	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 11000	psi 1595418.0	ISO 178
استحکام خمشی	MPa 300	psi 43511.4	ISO 178
کرنش خمشی در شکست	% 2.9	-	ISO 178

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام ضربه Charpy شکافدار	kJ/m ² 7.2	ft·lb/in ² 3.43	ISO 179
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m ² 56	ft·lb/in ² 26.64	ISO 179
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	kJ/m ² 7.2	ft·lb/in ² 3.43	ISO 180

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 290	F° 554.0	ISO 75-2/Af

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 120	F° 248.0	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	%	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C° 160	F° 320.0	-
نامشخص	-	-	-

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.