TES J-1200/40

تولیدکننده	Techmer Engineered Solutions	**دسته بندی**	ABS
فیلر	۴۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

پارامترهای قالب گیری: برای ماشین های 2 منطقه ای، دمای عقب 450-520 درجه فارنهایت و دمای جلو 420-470 درجه فارنهایت است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E253782-484556	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 40% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب	-	-
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.38 g/cm³	-	ASTM D792

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	75.8 MPa	10993.88 psi	ASTM D638
مدول خمشی	8620 MPa	1250227.56 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	110 MPa	15954.18 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	64 J/m	1.2 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	104 C°	219.2 F°	ASTM D648

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	71.1 C°	159.98 F°	-
زمان خشک کردن	1.0 hr	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	216 to 232 °C	420.8 - 449.6 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	221 to 238 °C	429.8 - 460.4 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	210 to 221 °C	410.0 - 429.8 F°	-
دمای نازل	199 to 221 °C	390.2 - 429.8 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	232 to 260 °C	449.6 - 500.0 F°	-
دمای قالب	71.1 to 87.8 °C	159.98 - 190.04 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.