Electrafil® J-1/CF/30/TF/13/SI/2

تولیدکننده	Techmer Engineered Solutions	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۳۰٪ الیاف کربن	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Electrafil®J-1/CF/30/TF/13/SI/2 یک محصول پلی آمید 66 (نایلون 66) است که حاوی 30٪ ماده تقویت شده با فیبر کربن است. می توان آن را با قالب گیری تزریقی فرآوری کرد و در آمریکای شمالی، آفریقا و خاورمیانه، آمریکای لاتین، اروپا یا آسیا و اقیانوسیه موجود است. زمینه های کاربرد Electrafil®J-1/CF/30/TF/13/SI/2 شامل بسته بندی، لوازم جانبی مهندسی/صنعتی، صنعت خودرو، لوازم تجاری/اداری و تسمه نقاله است. ویژگی ها عبارتند از: مقاوم در برابر شعله/دارای گواهینامه ROHS روانکاری

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف کربن، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	روان‌کننده PTFE (13%) روانکار سیلیکون (2%)	- -	- -
ویژگی‌ها	روانکاری	-	-
کاربردها	بسته‌بندی بوشینگ	- -	- -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	لوازم جانبی نقاله الکترونیک خودرو تجهیزات تجاری	- - -	- - -
انطباق با RoHS	مطابقت با RoHS	-	-
شکل ظاهری	رنگ طبیعی	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.36 g/cm³	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.10 %	-	ASTM D955
جذب آب	0.60 %	-	ASTM D570

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	193 MPa	27992.33 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	2.5 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	15200 MPa	2204577.6 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	276 MPa	40030.49 psi	ASTM D790
استحکام فشاری	172 MPa	24946.54 psi	ASTM D695
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	96 J/m	1.8 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 260 C° 252	- F° 500.0 F° 485.6	ASTM D648 ASTM D648 ASTM D648
CLTE	1.4E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	5.5E+2 ohms	-	ASTM D257
مقاومت ویژه حجمی	5.5 ohms·cm	-	ASTM D257
درجه اشتعال‌پذیری	HB	-	UL 94

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نامشخص	-		-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 82.2	F° 179.96	-
زمان خشک کردن	hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.10	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای نازل	C°	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
نرخ تزریق	متوسط	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa 0.345	psi 50.04	-
نامشخص		-	-

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.