Durolon® G2510

تولیدکننده	Unigel Plásticos	**دسته بندی**	PC
فیلر	۱۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

قالب گیری تزریقی، پلی کربنات طبیعی تقویت شده با 10% الیاف شیشه. افزایش استحکام کششی، پایداری ابعادی، سختی و مقاومت در برابر اعوجاج حرارتی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 10% پرکننده به وزن	- -	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب مقاومت خوب مقاومت حرارتی، بالا سختی بالا	- - - -	- - - -
شکل ظاهری	رنگ‌های موجود رنگ طبیعی	- -	- -
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.27 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	%	-	ASTM D955
جذب آب	0.15 %	-	ASTM D570
سختی Rockwell	90	-	ASTM D785

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	3900 MPa	565648.2 psi	ASTM D638, ISO 527-2
استحکام کششی	88.0 MPa 83.0 MPa	- 12763.34 psi 12038.15 psi	ASTM D638, ISO 527-2 ASTM D638, ISO 527-2 ASTM D638, ISO 527-2
ازدیاد طول کششی	5.0 %	-	ASTM D638, ISO 527-2
مدول خمشی	3920 MPa	568548.96 psi	ASTM D790, ISO 178
استحکام خمشی	120 MPa	17404.56 psi	ASTM D790, ISO 178
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	98 J/m	1.84 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	136 C°	276.8 F°	ASTM D648, ISO 75-2/A
CLTE	4.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+16 ohms·cm	-	ASTM D257

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام دی‌الکتریک	22 kV/mm	-	ASTM D149
ثابت دی‌الکتریک		-	ASTM D150
	3.10	-	ASTM D150
	2.95	-	ASTM D150
ضریب تلفات		-	ASTM D150
	8.0E-4	-	ASTM D150
	9.0E-3	-	ASTM D150
مقاومت قوس الکتریکی	110 sec	-	ASTM D495
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)	960 C°	1760.0 F°	IEC 60695-2-13

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نامشخص		-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	120 C°	248.0 F°	-
زمان خشک کردن	4.0 hr	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	270 C°	518.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	280 C°	536.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	290 C°	554.0 F°	-
دمای نازل	280 C°	536.0 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-

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.