Durolon® VR2200

تولیدکننده	Unigel Plásticos	**دسته بندی**	PC
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

پلی کربنات قالب گیری تزریقی. محصول با نرخ جریان متوسط با عملکرد بهبود یافته رهاسازی قالب. برای کاربردهایی که نیاز به مقاومت UV بهبود یافته دارند.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
افزودنی	دمولدینگ پایداری‌کننده UV	- -	- -
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر UV تعریف، بالا عملکرد خوب در جداسازی قالب ویسکوزیته متوسط	- - - -	- - - -
شماره پرونده UL	E102385	-	-
شکل ظاهری	رنگ‌های موجود شفاف/شفاف	- -	- -
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.20 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	12 g/10 min	-	ASTM D1238, ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	%	-	ASTM D955
جذب آب	0.23 %	-	ASTM D570
سختی Rockwell		-	ASTM D785
	75	-	ASTM D785
	120	-	ASTM D785

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	2300 MPa	333587.4 psi	ASTM D638, ISO 527-2
استحکام کششی		-	ASTM D638, ISO 527-2
	68.0 MPa	9862.58 psi	ASTM D638, ISO 527-2
	73.0 MPa	10587.77 psi	ASTM D638, ISO 527-2
ازدیاد طول کششی	100 %	-	ASTM D638, ISO 527-2
مدول خمشی	2350 MPa	340839.3 psi	ASTM D790, ISO 178
استحکام خمشی	95.0 MPa	13778.61 psi	ASTM D790, ISO 178
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	830 J/m	15.55 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	132 C°	269.6 F°	ASTM D648, ISO 75-2/A
CLTE	6.5E-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
استحکام دی‌الکتریک	29 kV/mm	-	ASTM D149
ثابت دی‌الکتریک		-	ASTM D150
	2.91	-	ASTM D150
	2.85	-	ASTM D150
ضریب تلفات		-	ASTM D150
	6.6E-4	-	ASTM D150
	9.2E-3	-	ASTM D150
مقاومت قوس الکتریکی	110 sec	-	ASTM D495
درجه اشتعال‌پذیری	HB	-	UL 94
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)	960 C°	1760.0 F°	IEC 60695-2-13

نوری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ضریب شکست	1.586	-	ASTM D542, ISO 489
عبور نور (Transmittance)	89.0 %	-	ASTM D1003

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	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
دمای بخش عقب سیلندر	260 °C	500.0 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	270 °C	518.0 °F	-
دمای بخش جلوی سیلندر	280 °C	536.0 °F	-
دمای نازل	270 °C	518.0 °F	-
دمای فرآیند (ذوب)	°C	-	-
دمای قالب	°C	-	-

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.