

INDEXADOR DE FLUJO DE FUSIÓN BELL-INDFLU-F400ET



SKU: B-01-25-1201-0105 | **Categorías:** [Máquina de ensayo de Dureza](#) |

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

APLICACIÓN:

Esta máquina no sólo es adecuada para los plásticos de ingeniería como el polietileno, polyarylsulfone, fluoroplásticos, nylon, etc, with higher melting temperatura, pero también es adecuado para los plásticos con menor temperatura de fusión como el polietileno, poliestireno, polipropileno, resina ABS, y la resina de polioximetileno. prueba. Especialmente adecuado para universidades, institutos de investigación, quality inspection institutions, plastic manufacturers, plastic products and petrochemical industries.

NORMA

GB/T3682-2000 "Determinación del índice de flujo de fusión de termoplásticos y del índice de flujo de volumen de fusión"
ISO 1133: 1997 "Determinación de la tasa de flujo de masa fundida termoplástica MFR y de la tasa de flujo de volumen fundido MVR"
ASTM D1238 "Método de prueba estándar para medir la tasa de flujo de masa fundida termoplástica mediante plastómetro de extrusión"

ESPECIFICACIONES:

MODELO:	Bell-IndFlu-F400A	Bell-IndFlu-F400B	Bell-IndFlu-F400CT	Bell-IndFlu-F400DT	Bell-IndFlu-F400ET
Código SKU	B-01-25-1201-0101	B-01-25-1201-0102	B-01-25-1201-013	B-01-25-1201-0104	B-01-25-1201-0105
Método de prueba	Método de calidad	Método de calidad Método de volumen	Método de calidad	Método de calidad Método de volumen	Método de calidad Método de volumen
Rango de temperatura:	0°C-450°C				
Método de visualización:	Pantalla LCD	Pantalla LCD	Pantalla táctil	Pantalla táctil	Pantalla táctil
Método de corte:	Carga manual	manual y automático	manual y automático	manual y automático	manual y automático
Resolución de la pantalla de temperatura	0.1°C				
Método de prueba					
MVR	0.1-100g/10min	0.1-100g/10min	0.1-100g/10min	0.1-100g/10min	0.1-150g/10min
MFR	-	1-150cm³/10min	-	1-350cm³/10min	150-5000cm³/10min
Precisión de tiempo:	0,1S	0,1S	0,1S	0,1S	0,001S
Precisión de desplazamiento	-	0.01mm	0.01mm	0.01mm	0.01mm

INFORMACIÓN ADICIONAL

COTECNO