

TARFLON™ LZ2500V

Polycarbonate

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

Описание материалов:

Diffusion, UV resistance, Flame-retardant V-0, for Extrusion

Главная Информация			
Характеристики	Огнестойкий Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
Используется	ЖК-дисплей Светодиоды		
Номер файла UL	E48268		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.20	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	4.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (2.00 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Поглощение воды ¹ (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.23	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ISO 2039-2
M-Scale	50		
R-Scale	120		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	65.0	MPa	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве	70	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	90.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	90	kJ/m ²	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	142	°C	ISO 75-2/B

1.8 MPa, Unannealed	130	°C	ISO 75-2/A
CLTE-Поток	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI Str	80.0	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
---------------	----------------------	-----------------

Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3	UL 746
---	-------	--------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость (0.850 mm)	V-0	UL 94
--------------------------	-----	-------

Дополнительная информация	Номинальное значение
---------------------------	----------------------

ISO Shortname	>PC<
---------------	------

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	120	°C
Время сушки	5.0 to 8.0	hr
Задняя температура	260 to 280	°C
Средняя температура	260 to 280	°C
Передняя температура	260 to 280	°C
Температура формы	80.0 to 120	°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	120	°C
Время сушки	5.0 to 8.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	260 to 280	°C
Зона цилиндра 3 темп.	260 to 280	°C
Зона цилиндра 5 темп.	260 to 280	°C

NOTE

1.	24h
----	-----

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

