

ALCOM® PWL 10/1 WT1130-09LB

Наполнитель

Polycarbonate

ALBIS PLASTIC GmbH

Описание материалов:

ALCOM®PWL 10/1 WT1130-09LB is a polycarbonate (PC) product that contains fillers. It can be processed by injection molding and is available in North America, Europe or the Asia-Pacific region. ALCOM®The application fields of PWL 10/1 WT1130-09LB include reflector, automobile industry and lighting equipment.

Features include:

flame retardant/rated flame

Comply with REACH standard

ROHS certification

Impact modification

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Наполнитель		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара Высокая отражательная способность		
Используется	Применение освещения Зеркало Применение в автомобильной области		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Непрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.32	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	8.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (H 358/30)	124	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	49.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	60	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	90.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	45	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break		ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Викат Температура размягчения	142	°C	ISO 306/B50
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.75 mm)	HB		UL 94
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Трестимулирующее значение			
Y10 of Reflection	80	%	DIN 5033
Y10 of Transmission : 500.0 μm	0.10	%	ISO 13468
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура сушки			
Dehumidification desiccant	100 - 120	°C	
Hot air dryer	100 - 120	°C	
Время сушки			
Dehumidification desiccant	4.0 - 12	hr	
Hot air dryer	2.0 - 3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура обработки (расплава)	280 - 320	°C	
Температура формы	80 - 100	°C	

* 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



WeChat