

Romiloy® 1055

Polycarbonate + ABS

ROMIRA GmbH

Описание материалов:

Romiloy®1055 is a polycarbonate acrylonitrile butadiene styrene (PC ABS) material. This product is available in Europe and is processed by extrusion or injection molding. Romiloy®The main characteristics of the 1055 are: flame retardant/rated flame.

Главная Информация

Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический

Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Плотность	1.09	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	15	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка (23°C)	0.40 - 0.70	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.20	%	ISO 62

Механические

Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Модуль растяжения (23°C)	2400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	54.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	35	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (23°C)	2250	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ² (23°C)	85.0	MPa	ISO 178

Воздействие

Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Ударная прочность (23°C)	34	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179/1eU

Тепловой

Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	95.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	110	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (23 to 55°C)	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Воспламеняемость

Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB UL 94

Дополнительная информация

The value listed as Molding Shrinkage ISO 294-4, was tested in accordance with DIN 16901. The value listed as Coefficient of Linear Thermal Expansion ISO 11359, was tested in accordance with DIN 53752.

Иньекция

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

Температура сушки	< 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый Макс измельчения	5	%
Температура обработки (расплава)	240 - 270	°C
Температура формы	80.0	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Зона цилиндра 1 темп.	210 - 250	°C
Зона цилиндра 2 температура.	210 - 250	°C
Зона цилиндра 3 темп.	210 - 250	°C
Зона цилиндра 4 темп.	210 - 250	°C
Зона цилиндра 5 темп.	210 - 250	°C
Температура расплава	< 260	°C

NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min

* 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

