

Romiloy® 1015 F UV

Polycarbonate + ABS

ROMIRA GmbH

Описание материалов:

Romiloy®1015 F UV 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 1015 F UV are:

flame retardant/rated flame

high liquidity

Good UV resistance

Heat resistance

UV stability

Главная Информация	
Добавка	УФ-стабилизатор
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Высокая яркость Теплостойкость, высокая
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.15	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	28	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка (23°C)	0.40 - 0.70	%	ISO 294-4

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2300	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	60	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (23°C)	2200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ² (23°C)	85.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	42	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)	110	°C	ISO 75-2/A

Викат Температура размягчения	138	°C	ISO 306/B50
-------------------------------	-----	----	-------------

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.

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

Температура сушки	< 100	°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

