

## Sindustris PC GP1001

Polycarbonate

Sincerity Australia Pty Ltd.

### Описание материалов:

Sindustris PC GP1001 is a Polycarbonate (PC) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris PC GP1001 are:

Flame Rated

Clarity

Typical applications include:

Housings

Electrical/Electronic Applications

Главная Информация			
Характеристики	Высокая четкость		
Используется	Электрический корпус Электрическое/электронное применение Корпуса		
Номер файла UL	E306922		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	32	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 to 0.60	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	106		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield, 3.20 mm)	72.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	> 50	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	2650	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (3.20 mm)	118	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	42	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	105	°C	ASTM D648
RTI Elec	130	°C	UL 746

RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI Str	130	°C	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость		UL 94	
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания	89.0	%	ASTM D1003

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	75.0 to 85.0	°C
Время сушки	3.0 to 5.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	220 to 240	°C
Средняя температура	235 to 255	°C
Передняя температура	250 to 265	°C
Температура сопла	250 to 266	°C
Температура обработки (расплава)	235 to 265	°C
Температура формы	50.0 to 80.0	°C
Back Pressure	0.981 to 3.92	MPa
Screw Speed	40 to 70	rpm

#### NOTE

- |    |           |
|----|-----------|
| 1. | 50 mm/min |
| 2. | 50 mm/min |
| 3. | 10 mm/min |
| 4. | 10 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

