

AVP™ GLV80CP

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

AVP™ GLV80CP is a Polycarbonate + PBT (PC+PBT) product. It can be processed by injection molding and is available in North America. Applications of AVP™ GLV80CP include automotive, electrical/electronic applications and household applications.

Characteristics include:

Flame Rated

Eco-Friendly/Green

Chemical Resistant

Good Aesthetics

Impact Resistant

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-100305643		
Переработанное содержание	Да		
Характеристики	Общее назначение Хорошая химическая стойкость Хороший поток Хорошая ударопрочность Хорошая поверхность		
Используется	Автомобильные Приложения Коммуникационные приложения Оборудование для газонов и сада		
Внешний вид	Черный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/3.8 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.80 to 1.1	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale, 3.18 mm)	112		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.18 mm)	46.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			ASTM D638

Yield	15	%	
Break, 3.18 mm ²	25	%	
Флекторный модуль ³ (3.18 mm)	2000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.18 mm)	70.3	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	430	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.35 mm)	82.2	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, ВК)	НВ		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемый размер снимка	50 to 80	%	
Задняя температура	238 to 254	°C	
Средняя температура	243 to 260	°C	
Передняя температура	246 to 263	°C	
Температура сопла	243 to 260	°C	
Температура обработки (расплава)	249 to 266	°C	
Температура формы	37.8 to 82.2	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.345	MPa	
Screw Speed	25 to 50	rpm	

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 51 mm/min |
| 2. | 51 mm/min |
| 3. | 1.3 mm/min |
| 4. | 1.3 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

