

## Sindustris PC GP1001LS

Polycarbonate

Sincerity Australia Pty Ltd.

### Описание материалов:

Sindustris PC GP1001LS is a Polycarbonate (PC) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris PC GP1001LS are:

Flame Rated

Clarity

High Flow

Typical applications include:

Automotive

Electrical/Electronic Applications

Housings

Главная Информация			
Характеристики	Общее назначение Высокая четкость Высокий поток		
Используется	Детали интерьера автомобиля Электрическое/электронное применение Корпуса		
Номер файла UL	E306922		
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)	30	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield, 3.20 mm)	61.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	> 150	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	2310	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (3.20 mm)	98.1	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	690	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm)	130	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	141	°C	ASTM D1525 <sup>5</sup>
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI Str	130	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (23°C)	2.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	17	kV/mm	ASTM D149
Comparative Tracking Index	250	V	IEC 60112

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

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 to 120	°C
Время сушки	3.0 to 5.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	260 to 280	°C
Средняя температура	280 to 300	°C
Передняя температура	300 to 320	°C
Температура сопла	300 to 320	°C
Температура обработки (расплава)	300 to 320	°C
Температура формы	80.0 to 120	°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
5.	Rate A (50°C/h), Loading 2 (50 N)

\* 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.

## 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

