

## Romiloy® 1035 F

Polycarbonate + ABS

ROMIRA GmbH

### Описание материалов:

Romiloy®1035 F 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 features of 1035 F are:

flame retardant/rated flame

high liquidity

Главная Информация	
Характеристики	Высокая яркость
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	25	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)	2150	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	85	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup> (23°C)	2200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup> (23°C)	83.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	38	kJ/m <sup>2</sup>	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)	100	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	121	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (23 to 55°C)	8.5E-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 11359-1-2, was tested in accordance with DIN 53752.

Ињекция	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



WeChat