

Plaslube® PC CF10 TL15 FR BK

10% углеродное волокно

Polycarbonate

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

Plaslube®PC CF10 TL15 FR BK is a polycarbonate (PC) product that contains 10% carbon fiber reinforcement. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Смазка		
	Огнестойкий		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.33	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.35	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.080	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	108	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	6890	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	138	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
	With steel-dynamic	0.26	ASTM D1894
	With steel-static	0.19	ASTM D1894
Коэффициент износа	75	10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	ASTM D3702
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	59	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	430	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	147	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	143	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	2.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+8	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0E+8	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	302 - 316	°C	
Средняя температура	316 - 332	°C	
Передняя температура	310 - 327	°C	
Температура сопла	310 - 327	°C	
Температура обработки (расплава)	304 - 327	°C	
Температура формы	71.1 - 87.8	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
Back Pressure	0.00 - 0.689	MPa	

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Medium Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented mold Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less.

* 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

