

Spartech Polycom SCR7F-7015AR

Polycarbonate

Spartech Polycom

Описание материалов:

Spartech SCR7F-7015AR is a low viscosity, flame retardant, PC resin for injection molding that features a mold release package. It is heat stabilized and lubricated for good processing characteristics.

Polycarbonate resins span a wide range of physical properties that combine to make it one of the toughest, most versatile of all engineering thermoplastics. It is well known for its exceptional impact resistance, plus it has outstanding mechanical, electrical, and optical properties.

A very versatile product for a wide variety of applications, Spartech SCR7F-7015AR is recommended for industrial, transportation, sporting goods and electrical/electronic applications.

Главная Информация			
Добавка	Стабилизатор тепла Смазка Дефолдинг Огнестойкий		
Характеристики	Низкая вязкость Высокая ударопрочность Обрабатываемость, хорошая Хорошая электрическая производительность Термическая стабильность Термическая стабильность, хорошая Хорошая прочность Смазка Хорошая производительность при потере Огнестойкий		
Используется	Электрическое/электронное применение Промышленное применение Применение в автомобильной области Спортивные товары		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Удельный вес	1.21	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (23°C)	62.1	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C)	2240	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	89.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	590	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	132	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.18 mm, NC)	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Задняя температура	266 - 277	°C	
Средняя температура	271 - 282	°C	
Передняя температура	282 - 299	°C	
Температура сопла	277 - 304	°C	
Температура обработки (расплава)	288 - 316	°C	
Температура формы	71.1 - 93.3	°C	

* 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