

## RAMTOUGH PZ726

Polycarbonate

Polyram Ram-On Industries

### Описание материалов:

Impact Modified, UV Stabilized Polycarbonate for Injection Moulding applications.

Главная Информация			
Добавка	Модификатор удара УФ-стабилизатор		
Характеристики	Модификация удара Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	17	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	0.50 - 0.80	%	
--	0.50 - 0.80	%	ISO 2577
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	62.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	120	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	2400	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	98.0	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	700	J/m	ASTM D256
23°C	94	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	130	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	148	°C	ASTM D1525, ISO 306
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+16	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	V-2		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.00 mm)	850	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (3.00 mm)	825	°C	IEC 60695-2-13

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120	°C
Время сушки	4.0 - 5.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	270 - 290	°C
Средняя температура	280 - 300	°C
Передняя температура	290 - 310	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 310	°C
Температура формы	80.0 - 120	°C
Давление впрыска	70.0 - 105	MPa
Удерживающее давление	35.0 - 85.0	MPa
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa
Screw Speed	60 - 90	rpm

#### Инструкции по впрыску

Fill Speed: 25 to 50 mm/sec

\* 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