

NAXELL™ PC110-10G

10% стекловолокно

Polycarbonate

MRC Polymers, Inc.

Описание материалов:

PC110-10G is available in natural and custom colors. Further information and details are available upon request.

Glass content can be varied

Can be UV Stabilized

Internal and External lubricants can be added

Available in Natural and Black - can go colors

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Переработанное содержание	Да		
Характеристики	Универсальный Средняя вязкость		
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.25	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	8.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.20 - 0.40	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield, 23°C, 3.18 mm)	76.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C, 3.18 mm)	8.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C, 3.18 mm)	3450	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C, 3.18 mm)	110	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	110	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков ¹ (23°C, 3.18 mm, Total Energy)	24.4	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	143	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	138	°C	ASTM D648
CLTE-Поток (-40 to 35°C)	3.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	127	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Dew Point	< -17.8	°C
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	293 - 327	°C
Средняя температура	299 - 327	°C
Передняя температура	304 - 332	°C
Температура сопла	293 - 332	°C
Температура обработки (расплава)	304 - 332	°C
Температура формы	65.6 - 116	°C
Давление впрыска	68.9 - 138	MPa
Скорость впрыска	Moderate	
Back Pressure	0.00 - 0.517	MPa
Screw Speed	30 - 75	rpm
Подушка	6.35	mm

Инструкции по впрыску

Packing: 50 to 75% of injection pressure Hold: 40 to 60% of injection pressure Air Flow Rate: 0.8-1.0 CFM per lb/hour resin processed

NOTE

1. 3.35 m/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

