

## ALCOM® HTC 300/1 WT1056-10LD

Наполнитель

Copolyester

ALBIS PLASTIC GmbH

### Описание материалов:

ALCOM® HTC 300/1 WT1056-10LD is a Copolyester product filled with filler. It is available in Asia Pacific, Europe, or North America. Applications of ALCOM® HTC 300/1 WT1056-10LD include automotive and lighting applications.

Characteristics include:

Flame Rated

REACH Compliant

RoHS Compliant

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Наполнитель		
Используется	Автомобильные Приложения Применение освещения		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.00	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/2.16 kg)	20.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1600	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress			ISO 527-2
Yield	45.0	MPa	
--	45.0	MPa	
Растяжимое напряжение			ISO 527-2
Yield	6.0	%	
Break	110	%	
Флекторный модуль	1700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			ISO 178
--	70.0	MPa	
3.5% Strain	55.0	MPa	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
--	85	kJ/m <sup>2</sup>	
-40°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	
-20°C	15	kJ/m <sup>2</sup>	

Charpy Unnotched Impact Strength		ISO 179/1eU
--	No Break	
-40°C	No Break	
-20°C	No Break	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	90.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	105	°C	ISO 306/B50

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.750 mm	HB		
1.50 mm	HB		
Индекс воспламеняемости провода свечения			IEC 60695-2-12
1.00 mm	650	°C	
2.00 mm	650	°C	
3.00 mm	650	°C	

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания <sup>1</sup> (Total, 1000 μm)	56.8	%	ISO 13468
Haze <sup>2</sup> (1000 μm)	95	%	ISO 13468

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения
Half Power Angle - T(Y) <sup>3</sup>		
1.00 mm	51.0	°
4.00 mm	65.0	°

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	85.0 to 90.0	°C
Время сушки	4.0 to 5.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.030	%
Температура обработки (расплава)	270 to 290	°C
Температура формы	60.0 to 65.0	°C

NOTE		
1.	A, 2°	
2.	III. A, 2°	
3.	A, 2°	

\* 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.

## 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

