

Durolon® G2510 PR001

10% стекловолокно

Polycarbonate

Unigel Plásticos

Описание материалов:

Durolon® G2510 PR001 is a Polycarbonate (PC) material filled with 10% glass fiber. It is available in Europe, Latin America, or North America for injection molding.

Important attributes of Durolon® G2510 PR001 are:

Good Dimensional Stability

Heat Resistant

High Hardness

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая прочность		
	Высокая твердость		
	Высокая термостойкость		
Внешний вид	Черный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка-Поток	0.50 to 0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.15	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	90		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3900	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Прочность на растяжение			ASTM D638, ISO 527-2
	Yield	88.0	MPa
Break	83.0	MPa	
Удлинение при растяжении (Break)	5.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	3920	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	120	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	98	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	136	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
CLTE-Поток	4.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (1.60 mm)	22	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная			ASTM D150
60 Hz	3.10		
1 MHz	2.95		
Коэффициент рассеивания			ASTM D150
60 Hz	8.0E-4		
1 MHz	9.0E-3		
Дуговое сопротивление	110	sec	ASTM D495
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура зажигания провода свечения (3.20 mm)	960	°C	IEC 60695-2-13
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	270	°C	
Средняя температура	280	°C	
Передняя температура	290	°C	
Температура сопла	280	°C	
Температура обработки (расплава)	240 to 300	°C	
Температура формы	80.0 to 100	°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

