

## RAMTOUGH PZ725

Polycarbonate

Polyram Ram-On Industries

### Описание материалов:

UV STABILIZED AND IMPACT MODIFIED 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)	21	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	0.50 - 0.80	%	ASTM D955
--	0.50 - 0.80	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	0.15	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	0.15	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield)	66.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	140	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2300	MPa	ASTM D790
--	2350	MPa	ISO 178
Flexural Strength	100	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	680	J/m	ASTM D256
23°C	70	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	137	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	145	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	145	°C	ASTM D1525, ISO 306
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+18	ohms-cm	IEC 60093
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.60 mm)	V-2		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения	850	°C	IEC 60695-2-12
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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

