

TRISTAR® PC-15R-113

Polycarbonate

Polymer Technology and Services, LLC

Описание материалов:

TRISTAR®PC-15R-113 is a polycarbonate (PC) product. It can be processed by injection molding and is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. TRISTAR®PC-15R-113 application areas include electrical/electronic applications and wire and cable.

Features include:

flame retardant/rated flame

Comply with REACH standard

ROHS certification

mold release agent

excellent release agent

Главная Информация			
Добавка	Дефолдинг		
Характеристики	Хорошая производительность при потере		
Используется	Электрическое/электронное применение Коммуникационное оборудование		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.15	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield, 3.17 mm)	58.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 3.17 mm)	150	%	ASTM D638
Флекторный модуль (3.17 mm)	2280	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Yield, 3.17 mm)	89.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.17 mm)	640	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	127	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.59 mm)	V-2	UL 94	
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	
Коэффициент пропускания	80.0	%	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	249 - 271	°C	
Средняя температура	260 - 271	°C	
Передняя температура	271 - 288	°C	
Температура сопла	266 - 282	°C	
Температура обработки (расплава)	277 - 293	°C	
Температура формы	71.1 - 93.3	°C	
Давление впрыска	68.9 - 124	МПа	
Back Pressure	0.345 - 1.38	МПа	
Screw Speed	40 - 70	rpm	
Тонаж зажима	2.8 - 6.9	kN/cm ²	

Инструкции по впрыску

Injection Rates: Edge Gate: Slow to Medium Tab Gate: Medium to Fast Tunnel Gate: Fast

* 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

