

Clariant PC PC-1100

Polycarbonate

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant PC PC-1100 is a polycarbonate (PC) material. This product is available in North America and is processed by injection molding.

The main features of Clariant PC PC-1100 are:

flame retardant/rated flame

high strength

Good processability

Hard

Corrosion resistance

Typical application areas include:

military applications

Sporting goods

Главная Информация

Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Высокая прочность Обрабатываемость, хорошая Хорошая коррозионная стойкость Хорошая окраска Хорошая химическая стойкость Хорошая прочность Низкий или не впитывающий		
Используется	Замена металла Военные применения Спортивные товары		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr	0.15	%	ASTM D570
Saturation	0.35	%	ASTM D570

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	78		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	62.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	90	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2280	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	93.1	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	800	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	132	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	129	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	1.3E-4	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	15	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	V-2		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	304 - 343	°C	
Средняя температура	304 - 343	°C	
Передняя температура	304 - 343	°C	
Температура обработки (расплава)	304 - 327	°C	
Температура расплава (цель)	316	°C	
Температура формы	82.2 - 121	°C	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	45 - 75	rpm	
Подушка	3.18 - 6.35	mm	

Инструкции по впрыску

The minimum injection pressure required to fill the part should be used for the first stage. The hold pressure should be set between 50% and 75% of the injection pressure.

* 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

