

## 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	<p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Жесткий, высокий</p> <p>Высокая прочность</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Хорошая коррозионная стойкость</p> <p>Хорошая окраска</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Хорошая прочность</p> <p>Низкий или не впитывающий</p>		
Используется	<p>Замена металла</p> <p>Военные применения</p> <p>Спортивные товары</p>		
Внешний вид	<p>Доступные цвета</p> <p>Натуральный цвет</p>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm <sup>3</sup>	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

