

RAMTOUGH RZ320G2/RZ321G2

10% стекловолокно

Polycarbonate

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

10% GLASS FIBER REINFORCED, FLAME RETARDANT POLYCARBONATE FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	17	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Поглощение воды			
Saturation	0.12	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	0.12	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2700	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Прочность на растяжение (Yield)	60.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	10	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	2800	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	90.0	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	95	J/m	ASTM D256
23°C	9.5	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	147	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	135	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	148	°C	ASTM D1525, ISO 306
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	30	kV/mm	IEC 60243-1
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Огнестойкость (3.00 mm)	V-0	UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
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 - 107	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

