

LNP™ COLORCOMP™ HF1110C compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

COLORCOMP* HF1110C is a general purpose Polycarbonate resin. Added features include: Good Clarity, Heat Resistant, Property Retention and Dimensional Stability.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Теплостойкость, средняя Универсальный Средняя прозрачность		
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)	25	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr	0.10	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C	0.35	%	ASTM D570
Equilibrium, 100°C	0.58	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield	62.1	MPa	ASTM D638
Fracture	65.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	120	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	2310	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 50.0 mm Span)	93.1	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	640	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	54.2	J	ASTM D3763
Прочность на растяжение ⁵	378	kJ/m ²	ASTM D1822
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	127	°C	ASTM D648
RTI Elec	130	°C	UL 746

RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI Str	130	°C	UL 746
Электрический		Номинальное значение	Метод испытания
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 1		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 2		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 2		UL 746
Воспламеняемость		Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.1 mm)	V-2		UL 94
Оптический		Номинальное значение	Единица измерения
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	1.0	%	ASTM D1003
Иньекция		Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	249 - 271	°C	
Средняя температура	260 - 282	°C	
Передняя температура	271 - 293	°C	
Температура сопла	266 - 288	°C	
Температура обработки (расплава)	271 - 293	°C	
Температура формы	71 - 93	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm	
NOTE			
1.	Type 1, 50mm/min		
2.	Type 1, 50mm/min		
3.	1.3 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	Type S		

* 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

