

Axiall PVC MP-6510

Rigid Polyvinyl Chloride

Axiall Corporation

Описание материалов:

Georgia Gulf MP-6510 is a maximum properties electrical grade PVC injection molding compound possessing excellent strength and toughness. In addition, it has good processing stability and surface appearance. It carries a UL 94 V-0/5VA flammability rating, as well as a UL RTI rating.

Главная Информация			
UL YellowCard	E53006-243315		
Характеристики	Жесткий, хороший		
	Высокая прочность		
	Хорошая стабильность обработки		
	Хорошая мобильность		
	Хорошая прочность		
	Отличный внешний вид		
Используется	Электрические компоненты		
Рейтинг агентства	UL 94		
Номер файла UL	E53006		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.35	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.30 - 0.40	%	ASTM D955
Уличная пригодность	f1		UL 746C
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	100		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2480	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	41.4	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль	2620	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	75.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-20°C, 3.18 mm	160	J/m	ASTM D256
23°C, 3.18 mm	960	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart ¹ (23°C)	22.6	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	75.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	70.0	°C	ASTM D648
RTI Elec (1.40 mm)	90.0	°C	UL 746
RTI Imp (1.40 mm)	85.0	°C	UL 746
RTI Str (1.40 mm)	90.0	°C	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
	V-0		
Огнестойкость	5VA		UL 94
Индекс кислорода	36	%	ASTM D2863

Дополнительная информация

Flow Ratio (Distance/Wall Thickness), Georgia Gulf Test Method, 390-400°F: 180

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	65.6	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	6.0	hr
Рекомендуемый размер снимка	35 - 75	%
Рекомендуемый Макс измельчения	50	%
Задняя температура	163	°C
Средняя температура	174 - 191	°C
Передняя температура	182 - 193	°C
Температура сопла	177 - 193	°C
Температура обработки (расплава)	202 - 210	°C
Температура формы	15.6 - 48.9	°C
Давление впрыска	82.7 - 138	MPa
Удерживающее давление	48.3 - 82.7	MPa
Back Pressure	0.345 - 1.38	MPa
Screw Speed	25 - 80	rpm
Тонаж зажима	3.4	kN/cm ²
Отношение винта L/D	16.0:1.0 to 24.0:1.0	
Коэффициент сжатия винта	1.5:1.0 to 2.5:1.0	

NOTE

1. Method f, geometry FB

* 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.

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

