

AVP™ ZLL12CU

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

AVP™ ZLL12CU is a Polycarbonate (PC) product. It can be processed by injection molding and is available in North America. Applications of AVP™ ZLL12CU include electrical/electronic applications, appliances and automotive.

Characteristics include:

Flame Rated

Eco-Friendly/Green

Good Toughness

Good UV Resistance

High Strength

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-100305666		
Добавка	UV Stabilizer		
Переработанное содержание	Да		
Характеристики	Общее назначение		
	Хороший поток		
	Хорошая прочность		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Высокая жесткость		
Используется	Высокая прочность		
	Компоненты прибора		
	Автомобильные Приложения		
	Коммуникационные приложения		
Внешний вид	Электрические детали		
	Черный		
	Серый		
Формы	Белый		
	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.50 to 0.70	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale, 3.18 mm)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2280	МПа	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield)	58.6	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	130	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2340	МПа	ASTM D790
Flexural Strength (Yield)	86.2	МПа	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	640	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	129	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.65 mm)	V-2	UL 94	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Время сушки, максимум	16	hr	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	266 to 282	°C	
Средняя температура	271 to 282	°C	
Передняя температура	277 to 293	°C	
Температура сопла	271 to 293	°C	
Температура обработки (расплава)	288 to 293	°C	
Температура формы	82.2 to 98.9	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	МПа	
Screw Speed	40 to 70	rpm	

* 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

