

Romiloy® 9150

Polycarbonate + ABS

ROMIRA GmbH

Описание материалов:

Romiloy®9150 is a polycarbonate acrylonitrile butadiene styrene (PC ABS) material. This product is available in Europe and is processed by extrusion or injection molding.

Romiloy®The main features of the 9150 are:

flame retardant/rated flame

Halogen-free

Flame Retardant

Главная Информация	
UL YellowCard	E148878-461141
Характеристики	Без хлора
	Без Сурьмы
	Без брома
	Огнестойкий
Номер файла UL	E148878
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.17	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			ISO 1133
240°C/5.0 kg	22	g/10 min	ISO 1133
260°C/5.0 kg	37	g/10 min	ISO 1133

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	58.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	30	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (23°C)	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ² (23°C)	94.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	40	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	80.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	106	°C	ISO 306/B50
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	V-0		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (2.00 mm)	750	°C	IEC 60695-2-13

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	< 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Рекомендуемый Макс измельчения	5	%
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C
Температура формы	50.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Slow	

Инструкции по впрыску

Back Pressure: <10% Holding Pressure: low

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	< 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.050	%
Зона цилиндра 1 темп.	200 - 240	°C
Зона цилиндра 2 температура.	200 - 240	°C
Зона цилиндра 3 темп.	200 - 240	°C
Зона цилиндра 4 темп.	200 - 240	°C
Зона цилиндра 5 темп.	200 - 240	°C
Температура расплава	< 250	°C

NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min

* 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

