

ENVIROPLAS® ENV13-NC150

10% стекловолокно

Polycarbonate

ENVIROPLAS®, Inc.

Описание материалов:

Injection Molding - Foaming Grade, 10% Fiberglass Reinforced,
Non-Brominated/Chlorine-Free Flame Retardant, Impact-Modified, RoHS Compliant
NC0150 = To Be Assigned 5 Digit Number Indicating Natural, Black, or Custom Color.
The ENV13 Series Products Are Available With Mold Release and/or UV Stabilizer.
Contact Enviroplas Regarding UL Recognized Versions Of This Product.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара Огнестойкий		
Характеристики	Без хлора Модификация удара Foamable свойство Без брома Огнестойкий		
Используется	Пена		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.25	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	8.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.30 - 0.60	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	55.2	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль	2650	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	89.6	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact (23°C)	130	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		Internal method
---------------	--	-----------------

1.50 mm	V-2	Internal method
---------	-----	-----------------

3.00 mm	V-1	Internal method
---------	-----	-----------------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	121	°C
-------------------	-----	----

Время сушки	3.0 - 4.0	hr
-------------	-----------	----

Задняя температура	254 - 266	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	293 - 310	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	293 - 310	°C
----------------------	-----------	----

Температура сопла	271 - 293	°C
-------------------	-----------	----

Температура формы	73.9 - 102	°C
-------------------	------------	----

Инструкции по впрыску

Recommended Drying Conditions: 4 hours @ 220 °F for Blowing Agent (Recommended 1.5%)

* 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



WeChat