

Optix® CP-927HF

Polymethyl Methacrylate Acrylic

Plaskolite West, Inc.

Описание материалов:

Optix®CP-927HF is a polymethyl methacrylate-acrylic acid product. It can be processed by injection molding and is available in North America or Europe.

Features include:

flame retardant/rated flame

odorless/tasteless channel

high liquidity

Good processability

insulation

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Изоляция Хорошая ударпрочность Обрабатываемость, хорошая Обрабатываемый Высокая яркость Хорошая химическая стойкость Хорошая устойчивость к погоде Низкий запах Низкий запах Высокое разрешение		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.16	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/3.8 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.30	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	53		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	50.3	MPa	ASTM D638

Удлинение при растяжении (Break)	18	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2140	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	75.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	53	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact	670	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart	2.82	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	77.8	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	93.3	°C	ASTM D1525
CLTE-Поток (-30 to 30°C)	7.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	НВ		UL 94
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс преломления	1.490		ASTM D542
Коэффициент пропускания	91.0	%	ASTM D1003
Haze	2.0	%	ASTM D1003

Дополнительная информация

Burn Rate, ASTM D635: 1.7 in/min

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	65.6 - 73.9	°C
Задняя температура	204 - 249	°C
Средняя температура	210 - 254	°C
Передняя температура	216 - 260	°C
Температура сопла	210 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	210 - 249	°C
Температура формы	48.9 - 79.4	°C

Инструкции по впрыску

Heated Manifold: 410-480°F Heated Drop (Sprue): 410-480°F

* 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

