

TAROLON 3002 G3

15% стекловолокно

Polycarbonate

Taro Plast S.p.A.

Описание материалов:

Polycarbonate medium high viscosity 15% glass fibres reinforced, flame retardant UL94 V1.

Главная Информация			
UL YellowCard	E143048-571828		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Средняя и высокая вязкость Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.28 - 1.30	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	8.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток	0.30 - 0.50	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
23°C, 24 hr	0.080	%	ISO 62
Saturated, 23°C	0.25	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4200	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	75.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	5.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	4300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	110	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact (23°C)	100	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ³ (1.8 MPa, Unannealed)	140	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	153	°C	ISO 306/A50
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Comparative Tracking Index (Solution A)	150	V	IEC 60112
---	-----	---	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость			UL 94
---------------	--	--	-------

1.50 mm	V-2		UL 94
---------	-----	--	-------

3.00 mm	V-1		UL 94
---------	-----	--	-------

Индекс кислорода	30	%	ASTM D2863
------------------	----	---	------------

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

Температура сушки	100 - 110	°C
-------------------	-----------	----

Время сушки	1.0 - 2.0	hr
-------------	-----------	----

Температура обработки (расплава)	260 - 300	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	100 - 120	°C
-------------------	-----------	----

Скорость впрыска	Moderate	
------------------	----------	--

Инструкции по впрыску

Pre-heat Temperature: 120 to 130°C Pre-heat Time: 3 hrs

NOTE

1. 1.0 mm/min

2. 1.0 mm/min

3. 120°C/hr

* 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