

KumhoSunny PC 3601

Polycarbonate

Shanghai KumhoSunny Plastics Co., Ltd.

Описание материалов:

3601 is a light diffusion resin. It offers good light diffusion and UV stability.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Высокая светопередача		
Используется	Автомобильные Приложения Электрические детали Электрическое/электронное применение Светодиоды Применение освещения		
Номер файла UL	E254819 E65424		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	5.0 to 15	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			
Flow	0.50 to 0.70	%	ASTM D955
--	0.50 to 0.70	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
--	62.0	MPa	ASTM D638
--	65.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении (Break)	110	%	ASTM D638
Флекторный модуль			
--	2250	MPa	ASTM D790
-- ¹	2300	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	95.0	MPa	ASTM D790

-- ²	75.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ³			ISO 179
-30°C	15	kJ/m ²	
23°C	60	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength ⁴ (23°C)	No Break		ISO 179
Зубчатый изод Impact			
3.20 mm	550	J/m	ASTM D256
23°C ⁵	55	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed	130	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed ⁶	121	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	140	°C	ISO 306/B50
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	> 1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	V-2		UL 94
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания	80.0	%	ASTM D1003
Haze	98	%	ASTM D1003
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 120	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.020	%	
Задняя температура	240 to 270	°C	
Средняя температура	250 to 290	°C	
Передняя температура	265 to 310	°C	
Температура сопла	260 to 310	°C	
Температура обработки (расплава)	265 to 310	°C	
Температура формы	80.0 to 110	°C	
Back Pressure	0.200 to 0.800	MPa	
Screw Speed	20 to 100	rpm	
NOTE			
1.	2.0 mm/min		
2.	2.0 mm/min		
3.	4J		

4.	4J
5.	5.5J
6.	120°C/h

* 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

