

## HiFill® PC 0272 S1

10% стекловолокно

Polycarbonate

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

HiFill®PC 0272 S1 is a polycarbonate (PC) product, which contains a 10% glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America. The main characteristics are: flame retardant/rated flame.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	2.71	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.15	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield	43.4	MPa	ASTM D638
Fracture	66.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield	2.0	%	ASTM D638
Fracture	8.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	82.7	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	53	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	132	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Сопrotивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность <sup>1</sup>	18	kV/mm	ASTM D149
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.50 mm)	V-2		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	302 - 316	°C	
Средняя температура	316 - 332	°C	
Передняя температура	310 - 327	°C	
Температура сопла	310 - 327	°C	
Температура обработки (расплава)	304 - 327	°C	
Температура формы	71.1 - 87.8	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
Back Pressure	0.00 - 0.689	MPa	

#### Инструкции по впрыску

Screw Speed: Medium Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented mold Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less.

#### NOTE

1. Method A (short time)

\* 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

