

## RAMTOUGH PZ307G2

10% стекловолокно

Polycarbonate

Polyram Ram-On Industries

### Описание материалов:

10% GLASS-FIBER REINFORCED,UV STABILIZED POLYCARBONATE FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	0.50 - 0.70	%	ASTM D955
--	0.50 - 0.70	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	0.090	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	0.090	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	65.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	8.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	3700	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	120	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	100	J/m	ASTM D256
23°C	7.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	145	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	145	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Теплопроводность	0.22	W/m/K	ASTM C177, DIN 52612
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+18	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	30	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.20		IEC 60250
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	V-1		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	4.0 - 5.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	270 - 290	°C	
Средняя температура	280 - 300	°C	
Передняя температура	290 - 310	°C	
Температура обработки (расплава)	270 - 310	°C	
Температура формы	80.0 - 120	°C	
Давление впрыска	70.0 - 107	MPa	
Удерживающее давление	35.0 - 85.0	MPa	
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa	
Screw Speed	60 - 90	rpm	

#### Инструкции по впрыску

Fill Speed: 25 to 50 mm/sec

\* 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