

Plaslube® PC-50/TF/13/SI/2

Наполнитель

Polycarbonate

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

Plaslube®PC-50/TF/13/SI/2 is a polycarbonate (PC) product that contains fillers. It can be processed by injection molding and is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

Features include:

flame retardant/rated flame

ROHS certification

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Наполнитель		
Добавка	PTFE лубрикант (13%)		
	Силиконовая смазка (2)		
Характеристики	Смазка		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.27	g/cm ³	ASTM D792
--	1290	kg/m ³	ISO 1183 ¹
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды			
24 hr	0.12	%	ASTM D570
Saturation	0.35	%	ISO 62 ²
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	109		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2500	MPa	ISO 527-2 ³
Tensile Stress			
Yield	50.0	MPa	ISO 527-2 ⁴
23°C	48.3	MPa	ASTM D638
Растяжимое напряжение (Yield)	6.0	%	ISO 527-2 ⁵
Удлинение при разрыве	40	%	ISO 527-2 ⁶
Флекторный модуль (23°C)	2000	MPa	ASTM D790

Flexural Strength (23°C)	72.4	MPa	ASTM D790
Прочность на сжатие	62.1	MPa	ASTM D695

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	210	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, not annealed	136	°C	ASTM D648
1.8 MPa	130	°C	ISO 75-2 ⁷
CLTE-Поток	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.59 mm)	HB	UL 94
Горение beadv. at 1,6 mm ном. Толстый. (1.50 mm, UL)	HB	ISO 1210 ⁸

Дополнительная информация
Compressive Strength, ASTM D695, 73°F: 9000 psi

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.030	%
Задняя температура	299 - 316	°C
Средняя температура	310 - 327	°C
Передняя температура	304 - 321	°C
Температура сопла	304 - 321	°C
Температура обработки (расплава)	304 - 332	°C
Температура формы	60.0 - 87.8	°C
Скорость впрыска	Moderate	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa

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

NOTE
1. ??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???
2. ??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???
3. ??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???
4. ??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???
5. ??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???

6.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???
7.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???
8.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.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

