

RAMTOUGH PZ513

Polycarbonate

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

TRANSPARENT POLYCARBONATE, UV STABILIZED EASY FLOW FLAME RETARDANT FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор Огнестойкий		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
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)	18	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	0.40 - 0.70	%	ASTM D955
--	0.40 - 0.70	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	0.30	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	0.30	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2210	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Прочность на растяжение (Yield)	65.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	130	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	2400	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	105	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	750	J/m	ASTM D256
23°C	13	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			

0.45 MPa, not annealed	135	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	125	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Электрический			
Удельное сопротивление поверхности	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	30	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.20		IEC 60250
Comparative Tracking Index	225	V	IEC 60112
Воспламеняемость			
Огнестойкость			Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	V-0		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения	725	°C	IEC 60695-2-13
Иньекция			
Температура сушки	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 - 105	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

