

## Plaslube® PC GF10 TL4

10% стекловолокно

Polycarbonate

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

Plaslube®PC GF10 TL4 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.

Features include:

flame retardant/rated flame

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Ptfе лубрикант		
Характеристики	Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Поглощение воды (24 hr)	0.020	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	116		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	54.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	5.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	3450	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	89.6	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
With steel-dynamic	0.19		ASTM D1894
With steel-static	0.20		ASTM D1894
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	200	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	143	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	138	°C	ASTM D648

CLTE-Поток	3.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.5 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 - 88	°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.

\* 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