

Sindustris PC GP1001SW

Polycarbonate

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris PC GP1001SW is a Polycarbonate (PC) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris PC GP1001SW are:

Flame Rated

Clarity

Good UV Resistance

UV Stabilized

Typical applications include:

Automotive

Electrical/Electronic Applications

Housings

Главная Информация			
Добавка	UV Stabilizer		
Характеристики	Общее назначение		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Высокая четкость		
Используется	Автомобильные внешние части		
	Детали интерьера автомобиля		
	Электрическое/электронное применение		
	Корпуса		
Номер файла UL	E306922		
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
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.80	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	61.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	> 150	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2260	MPa	ASTM D790

Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	98.1	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	740	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	130	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	141	°C	ASTM D1525 ⁵
RTI Elec	130	°C	UL 746
RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI Str	130	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (23°C)	2.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Comparative Tracking Index	250	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	HB		
3.20 mm	HB		
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 120	°C	
Время сушки	3.0 to 5.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	260 to 280	°C	
Средняя температура	280 to 300	°C	
Передняя температура	300 to 320	°C	
Температура сопла	300 to 320	°C	
Температура обработки (расплава)	300 to 320	°C	
Температура формы	80.0 to 120	°C	
Back Pressure	0.981 to 3.92	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	

NOTE

1. 50 mm/min
2. 50 mm/min
3. 10 mm/min
4. 10 mm/min
5. Rate A (50°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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.

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

