

Polifil® PC GFPC-30

30% стекловолокно

Polycarbonate

The Plastics Group

Описание материалов:

Polifil® GFPC series compounds offer a combination of improved dimensional stability and decreased flammability. The excellent balance of physical properties make the Polifil® glass-filled polycarbonate line an excellent choice for electrical, appliance, and hardware applications. Standard processing techniques are applicable. Use this information as a guide to aid you in selecting the proper resin for your application. TPG will custom compound and fine-tune our formulations for your application.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая стабильность размеров		
Используется	Компоненты прибора		
	Электрическое/электронное применение		
Рейтинг агентства	CSA неуказанный рейтинг		
Внешний вид	Черный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.43	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.20	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.15	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	8620	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (23°C)	130	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield, 23°C	2.0	%	
Break, 23°C	4.0	%	
Флекторный модуль-Касательная (23°C)	7930	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	157	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	110	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (23°C, 12.7 mm)	0.452	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed	149	°C	
1.8 МПа, Unannealed	146	°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0 to 5.0	hr	
Задняя температура	266 to 277	°C	
Средняя температура	271 to 282	°C	
Передняя температура	277 to 293	°C	
Температура сопла	282 to 299	°C	
Температура обработки (расплава)	277 to 304	°C	
Температура формы	76.7 to 98.9	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
Back Pressure	0.172 to 0.517	МПа	
Screw Speed	30 to 60	rpm	

* 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