

## HiFill® PC 0151 TC-1

10% стекловолокно

Polycarbonate

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

HiFill®PC 0151 TC-1 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. The main characteristics are: flame retardant/rated flame.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	4.0 - 5.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.10	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	115		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Fracture	43.4	MPa	ASTM D638
--	42.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	6550	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	77.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	21	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	132	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	5.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Удельный нагрев	1250	J/kg/°C	ASTM C351
Теплопроводность	0.48	W/m/K	ASTM C177
Thermal Diffusivity	0.0220		

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Соппротивление громкости	1.0E+12	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (2.00 mm)	V-1		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
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	71.1 - 87.8	°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

