

TRISTAR® PC-10R-CL(6)

Polycarbonate

Polymer Technology and Services, LLC

Описание материалов:

TRISTAR®PC-10R-CL(6) is a polycarbonate (PC) product. It can be processed by injection molding and is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. TRISTAR®The application areas of PC-10R-CL(6) include electrical/electronic applications and wire and cable.

Features include:

flame retardant/rated flame

Comply with REACH standard

ROHS certification

mold release agent

excellent release agent

| Главная Информация | | | |
|--|---|-------------------|-----------------|
| UL YellowCard | E155285-223925 | | |
| Добавка | Дефолдинг | | |
| Характеристики | Хорошая производительность при потере | | |
| Используется | Электрическое/электронное применение Коммуникационное оборудование | | |
| Рейтинг агентства | EC 1907/2006 (REACH) | | |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS | | |
| Внешний вид | Прозрачный/прозрачный | | |
| Формы | Частицы | | |
| 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) | 6.0 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Поглощение воды (23°C, 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 |
| Прочность на растяжение (Yield, 3.17 mm) | 62.1 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении (Break, 3.17 mm) | 150 | % | ASTM D1708 |
| Флекторный модуль (3.17 mm) | 2410 | MPa | ASTM D790 |
| Flexural Strength (Yield, 3.17 mm) | 96.5 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |

| | | | |
|--|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Зубчатый изод Impact (3.17 mm) | 910 | J/m | ASTM D256 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 1.8 MPa, not annealed | 129 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, not annealed | 137 | °C | ISO 75-2/A |
| Линейный коэффициент теплового расширения | | | |
| Flow: -40 to 95°C | 7.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Lateral: -40 to 95°C | 6.8E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| RTI Elec | 125 | °C | UL 746 |
| RTI Imp | 115 | °C | UL 746 |
| RTI Str | 125 | °C | UL 746 |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Дуговое сопротивление | | | |
| | PLC 6 | | ASTM D495 |
| Сравнительный индекс отслеживания (CTI) | | | |
| | PLC 2 | | UL 746 |
| Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI) | | | |
| 1.50 mm | PLC 0 | | UL 746 |
| 3.00 mm | PLC 1 | | UL 746 |
| Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR) | | | |
| | PLC 3 | | UL 746 |
| Зажигание горячей проволоки (HWI) | | | |
| 1.50 mm | PLC 3 | | UL 746 |
| 3.00 mm | PLC 2 | | UL 746 |
| Воспламеняемость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость (1.50 mm) | | | |
| | V-2 | | UL 94 |
| Индекс воспламеняемости провода свечения | | | |
| | 960 | °C | IEC 60695-2-12 |
| Температура зажигания провода свечения | | | |
| | 775 | °C | IEC 60695-2-13 |
| Оптический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Индекс преломления | | | |
| | 1.586 | | ASTM D542 |
| Коэффициент пропускания ¹ | | | |
| | 89.0 | % | ASTM D1003 |
| Haze | 1.0 | % | ASTM D1003 |
| Инъекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Температура сушки | | | |
| | 121 | °C | |
| Время сушки | | | |
| | 3.0 - 4.0 | hr | |
| Время сушки, максимум | | | |
| | 48 | hr | |
| Рекомендуемый размер снимка | | | |
| | 40 - 60 | % | |
| Задняя температура | | | |
| | 288 - 304 | °C | |

| | | |
|----------------------------------|--------------|--------------------|
| Средняя температура | 299 - 321 | °C |
| Передняя температура | 316 - 338 | °C |
| Температура сопла | 304 - 332 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 316 - 343 | °C |
| Температура формы | 82.2 - 116 | °C |
| Давление впрыска | 110 - 152 | MPa |
| Back Pressure | 0.345 - 1.38 | MPa |
| Screw Speed | 40 - 70 | rpm |
| Тонаж зажима | 2.8 - 6.9 | kN/cm ² |

Инструкции по впрыску

Injection Speed - Edge Gate: Slow to Medium Injection Speed - Tab Gate: Medium to Fast Injection Speed - Tunnel Gate: Fast

NOTE

1. Visible

* 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