

TAROLOY 110

Polycarbonate + PET

Taro Plast S.p.A.

Описание материалов:

PC/PET alloy, high impact strength dimensional stability. Good chemical and weather resistance.

Available: all colors, UV stabilized (L), heat stabilised (H), release agent (W).

Главная Информация			
Добавка	Стабилизатор тепла Пресс-форма UV Stabilizer		
Характеристики	Хорошая химическая стойкость Хорошая стабильность размеров Хороший выпуск пресс-формы Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Хорошая устойчивость к погоде Стабилизация тепла Высокая ударопрочность		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/1.2 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	0.60 to 1.0	%	
Across Flow	0.60 to 1.0	%	
Поглощение воды			
23°C, 24 hr	0.080	%	ASTM D570, ISO 62
Saturation	0.35	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	0.35	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2400	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Прочность на растяжение (Break)	65.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	40	%	ASTM D638, ISO 527-2

Флекторный модуль	2150	MPa	ASTM D790, ISO 178
Флекторный стресс			
--	90.0	MPa	ISO 178
Yield	90.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	700	J/m	ASTM D256, ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	120	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	130	°C	ISO 306/B50, ASTM D1525 ¹
CLTE-Поток (-30 to 30°C)	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index (Solution A)	200	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Температура зажигания провода свечения (2.00 mm)	650	°C	IEC 60695-2-13
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	110	°C	
Pre-heater	110 to 120	°C	
Время сушки			
--	2.0	hr	
Pre-heater	2.0 to 4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	250 to 290	°C	
Температура формы	80.0 to 110	°C	
Скорость впрыска	Moderate		

NOTE

1. Rate A (50°C/h), Loading 1 (10 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.

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

