

## PRL PC/TP-GP2

Polycarbonate + Polyester

Polymer Resources Ltd.

### Описание материалов:

PRL PC/TP-GP2 is a Polycarbonate + Polyester (PC+Polyester) product. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Flame Rated

RoHS Compliant

Impact Resistant

Chemical Resistant

Impact Modified

Главная Информация			
UL YellowCard	E113219-219239		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Устойчивость к абляции		
	Хорошая химическая стойкость		
	Модификация удара		
	Ударопрочность при низкой температуре		
Ультра высокая ударопрочность			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Номер файла UL	E113219		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (265°C/2.16 kg)	6.0 to 12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 3.18 mm	0.60 to 0.90	%	
Across Flow : 3.18 mm	0.70 to 1.0	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield, 3.18 mm	57.9	MPa	
Break, 3.18 mm	56.5	MPa	
Удлинение при растяжении (Break, 3.18 mm)	120	%	ASTM D638
Флекторный модуль (3.18 mm)	2070	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (3.18 mm)	89.6	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C, 3.18 mm	530	J/m	
23°C, 3.18 mm	850	J/m	
Gardner Impact (3.18 mm)	> 36.2	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.18 mm	98.9	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.18 mm	93.3	°C	
RTI Elec			UL 746
1.50 mm	75.0	°C	
3.00 mm	75.0	°C	
RTI Imp			UL 746
1.50 mm	75.0	°C	
3.00 mm	75.0	°C	
RTI Str			UL 746
1.50 mm	75.0	°C	
3.00 mm	75.0	°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	9.5E+16	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm, ALL	HB		
3.00 mm, ALL	HB		
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	104 to 110	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Задняя температура	249 to 271	°C	
Средняя температура	254 to 277	°C	
Передняя температура	260 to 282	°C	
Температура обработки (расплава)	246 to 274	°C	
Температура формы	65.6 to 87.8	°C	

\* 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

