

## Polifil® PC GFPC-10

10% 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, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая стабильность размеров		
Используется	Компоненты прибора		
	Электрические детали		
Рейтинг агентства	CSA неуказанный рейтинг		
Внешний вид	Черный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.26	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.30	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.20	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2860	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (23°C)	79.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield, 23°C	3.0	%	
Break, 23°C	10	%	
Флекторный модуль-Касательная (23°C)	3930	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	101	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	130	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (23°C, 12.7 mm)	0.678	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed	143	°C	
1.8 МПа, Unannealed	135	°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