

## POCAN® C 1202 000000

Polycarbonate + PBT

LANXESS Asia/Pacific

### Описание материалов:

PBT+PC, non-reinforced, injection molding, improved impact strength, low tendency to warp, UV-stabilized

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Низкий уровень защиты		
	Хорошая ударопрочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	1.21	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Видимая плотность	0.80	g/cm <sup>3</sup>	ISO 60
Плавкий объем-расход (MVR) (270°C/5.0 kg)	45.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка <sup>1</sup>			ISO 294-4
Vertical flow direction: 250°C, 2.00mm	1.0	%	ISO 294-4
Flow direction: 250°C, 2.00mm	1.0	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	2100	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C)	50.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield, 23°C)	4.0	%	ISO 527-2/50
Номинальное растяжение при разрыве (23°C)	10	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>2</sup> (23°C)	2100	MPa	ISO 178/A
Флекторный стресс <sup>3</sup>			
3.5% strain	70.0	MPa	ISO 178/A
23°C	75.0	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength <sup>4</sup> (23°C)	5.5	%	
ISO Shortname	PBT+PC, GHLMPPR, 11-020		ISO 7792
Residual Moisture Content	0.0 - 0.020		Karl Fisher
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	18	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	55	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU

-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-30°C	17	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1U
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	100	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	75.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	120	°C	ISO 306/B120
Температура плавления <sup>5</sup>	225	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 55°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 55°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура сушки-Циркуляционная сушилка	120	°C	
Время сушки-Циркуляционная сушилка	4.0 - 8.0	hr	
Температура обработки (расплава)	250 - 265	°C	
Температура формы	60.0 - 90.0	°C	

#### NOTE

1. 60x60x2; WZ 70°C; 600 Bar
2. 2.0 mm/min
3. 2.0 mm/min
4. Pull Rate: 2 mm/min; 50% RH
5. 10°C/min

\* 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

