

## AVP™ RLL10CP

10% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

AVP™RLL10CP is a polycarbonate (PC) product that contains a 10% glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America. AVP™RLL10CP applications include electrical/electronic applications, electrical appliances and the automotive industry.

Features include:

flame retardant/rated flame

environmental protection/green

high strength

Hard

Good toughness

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-100305656		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Переработанное содержание	Да		
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая прочность Хорошая прочность		
Используется	Электрические компоненты Детали бытовой техники Применение в автомобильной области Коммуникационные приложения		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.25	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.30 - 0.50	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale, 3.18 mm)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3450	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield, 3.18 mm)	56.5	MPa	ASTM D638

Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.18 mm)	15	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.18 mm)	3450	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (3.18 mm)	100	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	64	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.35 mm)	138	°C	ASTM D648
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (3.18 mm, BLK)	НВ		UL 94
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Время сушки, максимум	16	hr	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	282 - 293	°C	
Средняя температура	288 - 316	°C	
Передняя температура	288 - 316	°C	
Температура сопла	288 - 316	°C	
Температура обработки (расплава)	274 - 293	°C	
Температура формы	71.1 - 87.8	°C	
Back Pressure	0.345 - 1.38	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	

#### NOTE

- |    |            |
|----|------------|
| 1. | 51 mm/min  |
| 2. | 51 mm/min  |
| 3. | 1.3 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/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

