

Sindustris PC GN5010F

Polycarbonate

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris PC GN5010F is a Polycarbonate (PC) material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris PC GN5010F are:

Flame Rated

Flame Retardant

Halogen Free

High Flow

Typical applications include:

Housings

Electrical/Electronic Applications

Главная Информация			
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
	Без галогенов		
	Высокий поток		
Используется	Электрический корпус		
	Электрическое/электронное применение		
	Корпуса		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	21	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 to 0.60	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	54.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	> 50	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2650	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	87.3	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	290	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm)	85.0	°C	ASTM D648
---	------	----	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость		UL 94
---------------	--	-------

2.00 mm	V-1	
---------	-----	--

	V-0	
--	-----	--

3.00 mm	5VB	
---------	-----	--

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	60.0 to 80.0	°C
-------------------	--------------	----

Время сушки	4.0 to 6.0	hr
-------------	------------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
--------------------------------------	-------	---

Задняя температура	210 to 240	°C
--------------------	------------	----

Средняя температура	215 to 250	°C
---------------------	------------	----

Передняя температура	225 to 260	°C
----------------------	------------	----

Температура сопла	220 to 250	°C
-------------------	------------	----

Температура обработки (расплава)	230 to 260	°C
----------------------------------	------------	----

Температура формы	50.0 to 70.0	°C
-------------------	--------------	----

Screw Speed	40 to 70	rpm
-------------	----------	-----

NOTE

1.	50 mm/min
----	-----------

2.	50 mm/min
----	-----------

3.	10 mm/min
----	-----------

4.	10 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

