

Clariant PC PC-1100G30TF15

30% стекловолокно

Polycarbonate

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant PC PC-1100G30TF15 is a polycarbonate (PC) material, which contains a 30% glass fiber reinforced material. This product is available in North America and is processed by injection molding.

The main features of Clariant PC PC-1100G30TF15 are:

flame retardant/rated flame

high strength

Good processability

Hard

Corrosion resistance

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

military applications

Sporting goods

Главная Информация

Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу
Добавка	PTFE лубрикант (15%)
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкий коэффициент трения Жесткий, высокий Жесткий, хороший Высокая прочность Обрабатываемость, хорошая Хорошая коррозионная стойкость Хорошая окраска Хорошая химическая стойкость Хорошая стойкость к истиранию Хорошая прочность Смазка Низкий или не впитывающий
Используется	Шестерня Замена металла Военные применения Спортивные товары Камера

Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.55	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.10	%	ASTM D955
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr	0.060	%	ASTM D570
Saturation	0.16	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ASTM D785
Class m	93		ASTM D785
Class r	115		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	121	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	7580	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	159	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	110	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	146	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	143	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	2.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	19	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	V-1		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	304 - 343	°C	
Средняя температура	304 - 343	°C	
Передняя температура	304 - 343	°C	

Температура обработки (расплава)	304 - 327	°C
Температура расплава (цель)	316	°C
Температура формы	82.2 - 121	°C
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	45 - 75	rpm
Подушка	3.18 - 6.35	mm

Инструкции по впрыску

The minimum injection pressure required to fill the part should be used for the first stage. The hold pressure should be set between 50% and 75% of the injection pressure.

* 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

