

AVP™ GLV8UCP

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

AVP™ GLV8UCP is a Polycarbonate + PBT (PC+PBT) product. It can be processed by injection molding and is available in North America. Applications of AVP™ GLV8UCP include automotive, electrical/electronic applications and household applications.

Characteristics include:

Flame Rated

Eco-Friendly/Green

Chemical Resistant

Good Aesthetics

Good UV Resistance

Главная Информация			
Добавка	UV Stabilizer		
Переработанное содержание	Да		
Характеристики	Общее назначение		
	Хорошая химическая стойкость		
	Хороший поток		
	Хорошая ударпрочность		
	Хорошая поверхность		
Используется	Автомобильные Приложения		
	Коммуникационные приложения		
	Оборудование для газонов и сада		
Внешний вид	Черный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/3.8 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.80 to 1.1	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale, 3.18 mm)	112		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.18 mm)	46.9	MPa	ASTM D638

Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield	15	%	
Break, 3.18 mm ²	25	%	
Флекторный модуль ³ (3.18 mm)	2000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.18 mm)	70.3	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	430	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.35 mm)	82.2	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, ВК)	НВ		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемый размер снимка	50 to 80	%	
Задняя температура	238 to 254	°C	
Средняя температура	243 to 260	°C	
Передняя температура	246 to 263	°C	
Температура сопла	243 to 260	°C	
Температура обработки (расплава)	249 to 266	°C	
Температура формы	37.8 to 82.2	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.345	MPa	
Screw Speed	25 to 50	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

