

原厂副牌PC 10%玻纤增强PC 半透明加纤PC原料 阻燃级 可替代沙伯500R新料

产品名称	原厂副牌PC 10%玻纤增强PC 半透明加纤PC原料 阻燃级 可替代沙伯500R新料
公司名称	上海彝优塑化科技有限公司
价格	18.00/千克
规格参数	PC:原厂副牌 500R:玻璃纤维增强材料, 10% 、阻燃V0、半透明加纤。 销售范围:全国
公司地址	上海市青浦区外青松公路7888号15幢二层A区124 0室
联系电话	13501901195 13501901195

产品详情

代替500R resin

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

10% 玻璃纤维增强材料

产品说明：

10% GR PC. Optimum combination of high modulus plus excellent impact strength and flame retardance. Internal mold release.

物性信息：

基本信息黄卡编号

E121562-220886

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量

添加剂

脱模

特性

刚性，高

抗撞击性，良好

阻燃性

加工方法

注射成型

多点数据

Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831)

Flexural DMA (ASTM D4065)

Pressure-Volume-Temperature (PVT - Zoller Method)

Shear DMA (ASTM D4065)

Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417)

Tensile Fatigue

Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)

Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530)

Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)

物理性能额定值单位制测试方法比重ASTM D792 --1.27g/cmASTM D792 --1.25g/cmASTM D792特定体积0.802cm³/gASTM D792可燃性额定值单位制测试方法Radiant Panel Listing (UL)YES物理性能额定值单位制测试方法熔流率（熔体流动速率）(300 ° C/1.2 kg)7.5g/10 minASTM D1238收缩率 - 流动 (3.20 mm)0.20 到 0.40%内部方法吸水率ASTM D570 24 hr0.12%ASTM D570 平衡, 23 ° C0.31%ASTM D570室外适用性f2UL 746C硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度ASTM D785 M 级85ASTM D785 R 级124ASTM D785机械性能额定值单位制测试方法抗张强度 1ASTM D638 屈服66.2MPaASTM D638 断裂55.2MPaASTM D638伸长率 2ASTM D638 屈服8.0%ASTM D638 断裂15%ASTM D638弯曲模量 3(50.0 mm 跨距)3450MPaASTM D790弯曲强度 4(屈服, 50.0 mm 跨距)103MPaASTM D790泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)11.0mgASTM D1044冲击性能额定值单位制测试方法悬臂梁缺口冲击强度 (23 ° C)110J/mASTM D256无缺口悬臂梁冲击 (23 ° C)2100J/mASTM D4812落锤冲击 (23 ° C)102JASTM D3029拉伸冲击强度 5158kJ/mASTM D1822热性能额定值单位制测试方法载荷下热变形温度ASTM D648 0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm146 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm142 ° CASTM D648维卡软化温度154 ° CASTM D1525 6线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 95 ° C)3.2E-5cm/cm/ ° CASTM

E831比热1210J/kg/° CASTM C351导热系数0.20W/m/KASTM C177RTI Elec130° CUL 746RTI Imp130° CUL 746RTI130° CUL 746电气性能额定值单位制测试方法体积电阻率 $> 1.0E+17$ ohms · cmASTM D257介电强度 (3.20 mm, in Air)18kV/mmASTM D149介电常数ASTM D150 50 Hz3.10ASTM D150 60 Hz3.10ASTM D150 1 MHz3.05ASTM D150耗散因数ASTM D150 50 Hz8.0E-4ASTM D150 60 Hz8.0E-4ASTM D150 1 MHz7.5E-3ASTM D150耐电弧性 7PLC 7ASTM D495相比耐漏电起痕指数(CTI)PLC 3UL 746高电弧燃烧指数(HAI)PLC 4UL 746高电压电弧起痕速率 (HVTR)PLC 4UL 746热丝引燃 (HWI)PLC 1UL 746可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94 1.52 mmV-0UL 94 3.05 mm5VAUL 94极限氧指数36%ASTM D2863注射额定值单位制干燥温度121° C干燥时间3.0到 4.0hr干燥时间, *大48hr建议的*大水分含量0.020%建议注射量40到 60%料筒后部温度288到 310° C料筒中部温度299到 321° C料筒前部温度310到 332° C射嘴温度304到 327° C加工 (熔体) 温度310到 332° C模具温度82.2到 116° C背压0.345到 0.689MPa螺杆转速40到 70rpm排气孔深度0.025到 0.076mm备注1 .类型 1, 5.0 mm/min2 .类型 1, 5.0 mm/min3 .1.3 mm/min4 .1.3 mm/min5 .Type S6 .标准 B (120° C/h), 载荷2 (50N)7 .钨电极