

PC 2200RGC9AT 基础创新塑料 高流动性 热稳定性 脱模性良好

产品名称	PC 2200RGC9AT 基础创新塑料 高流动性 热稳定性 脱模性良好
公司名称	上海彝优塑化科技有限公司
价格	.00/千克
规格参数	PC:基础创新塑料 2200R:高流动性 热稳定性 脱模性良好 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1240室
联系电话	13501901195 13501901195

产品详情

产品说明：

PC2200R resin is a high flow (MFR = 22 at 300 ° C/1.2kg), heat stabilized, polycarbonate product with mold release designed for use in the general purpose molding market. It is available exclusively at www.sabicpc.com

物性信息：

基本信息黄卡编号

E207780-101214039

添加剂

热稳定剂

脱模

特性

流动性高

热稳定性

用途

通用

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重1.20g/cm³ASTM D792, ISO 1183熔流率 (熔体流动速率) (300 ° C/1.2 kg)22g/10 minASTM D1238溶化体积流率 (MVR) (300 ° C/1.2 kg)21.0cm³/10minISO 1133收缩率 - 流动内部方法 -- 10.50 到 0.70%内部方法 3.20 mm0.50 到 0.70%内部方法吸水率 饱和, 23 ° C0.35%ISO 62 平衡, 23 ° C0.35%ASTM D570硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度 R 级120ASTM D785 R 计秤120ISO 2039-2机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 -- 22350MPaASTM D638 --2350MPaISO 527-2/1抗张强度 屈服 363.0MPaASTM D638 屈服63.0MPaISO 527-2/50伸长率 屈服 46.0%ASTM D638 屈服6.0%ISO 527-2/50 断裂 > 70%ASTM D638 断裂 > 70%ISO 527-2/50弯曲模量 50.0 mm 跨距 62300MPaASTM D790 -- 72300MPaISO 178弯曲应力 --90.0MPaISO 178 屈服, 50.0 mm 跨距 890.0MPaASTM D790冲击性能额定值单位制测试方法悬臂梁缺口冲击强度 23 ° C640J/mASTM D256 -30 ° C 912kJ/mISO 180/1A 23 ° C 1065kJ/mISO 180/1A无缺口悬臂梁冲击 23 ° C无断裂ASTM D4812, ISO 180/1U -30 ° C 11无断裂ISO 180/1U装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Energy at Peak Load)55.0JASTM D3763热性能额定值单位制测试方法载荷下热变形温度 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm133 ° C ASTM D648 0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 12133 ° CISO 75-2/Bf 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm122 ° C ASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 13122 ° CISO 75-2/ Af维卡软化温度140 ° CISO 306/B50, ASTM D1525 14Ball Pressure Test (125 ° C)PassIEC 60695-10-2线形热膨胀系数 - 流动 -40 到 95 ° C7.0E-5cm/cm/ ° C ASTM E831 23 到 80 ° C7.0E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2导热系数0.20W/m/KASTM C177, ISO 8302电气性能额定值单位制测试方法体积电阻率 > 1.0E+15ohms · cmASTM D257, IEC 60093介电强度 (1.60 mm)27kV/mmASTM D149, IEC 60243-1介电常数ASTM D150, IEC 60250 60 Hz3.00ASTM D150, IEC 60250 1 MHz3.00ASTM D150, IEC 60250耗散因数ASTM D150, IEC 60250 60 Hz1.0E-3ASTM D150, IEC 60250 1 MHz0.010ASTM D150, IEC 60250可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级 (1.50 mm)V-2UL 94光学性能额定值单位制测试方法折射率1.586ASTM D542, ISO 489透射率 (2540 m)88.0 到 90.0%ASTM D1003雾度 (2540 m)< 0.80%ASTM D1003注射额定值单位制干燥温度120 ° C干燥时间2.0 到 4.0hr建议的*大水分含量0.020%料斗温度60.0 到 80.0 ° C料筒后部温度260 到 280 ° C料筒中部温度270 到 290 ° C料筒前部温度280 到 300 ° C射嘴温度270 到 290 ° C加工 (熔体) 温度280 到 300 ° C模具温度80.0 到 100 ° C