

## 现货供应PC 141R 沙伯基础 脱模 无卤

产品名称	现货供应PC 141R 沙伯基础 脱模 无卤
公司名称	上海犇优塑化科技有限公司
价格	.00/千克
规格参数	PC:沙伯基础 141R 性能参数: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1240室
联系电话	13501901195 13501901195

## 产品详情

物性信息：

基本信息黄卡编号

E121562-220861

添加剂

脱模

特性

无卤

加工方法

注射成型

多点数据

Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831)

Compressive Stress vs. Strain (ASTM D695)

Flexural DMA (ASTM D4065)

Pressure-Volume-Temperature (PVT - Zoller Method)

Shear DMA (ASTM D4065)

Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417)

Tensile Creep (ASTM D2990)

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 --1.20g/cm<sup>3</sup>ASTM D792 --1.19g/cm<sup>3</sup>ASTM D792特定体积0.835cm<sup>3</sup>/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)11g/10 minASTM D1238收缩率-流动(3.20 mm)0.50到0.70%内部方法吸水率ASTM D570 24 hr0.15%ASTM D570 平衡, 23 °C0.35%ASTM D570 平衡, 100 °C0.58%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70ASTM D785 R级118ASTM D785机械性能额定值单位制测试方法抗张强度1ASTM D638 屈服62.1MPaASTM D638 断裂68.9MPaASTM D638伸长率2ASTM D638 屈服7.0%ASTM D638 断裂130%ASTM D638弯曲模量3(50.0 mm跨距)2340MPaASTM D790弯曲强度4(屈服, 50.0 mm跨距)96.5MPaASTM D790泰伯耐磨性(1000 Cycles, 1000 g, CS-17转轮)10.0mgASTM 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)800J/mASTM D256无缺口悬臂梁冲击(23 °C)3200J/mASTM D4812装有测量仪表的落镖冲击(23 °C, Total Energy)63.8JASTM D3763落锤冲击(23 °C)169JASTM D3029拉伸冲击强度5578kJ/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 mm138 °CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm132 °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)6.8E-5cm/cm/°CASTM E831比热1260J/kg/°CASTM C351导热系数0.27W/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+17ohms·cmASTM D257介电强度(3.20 mm, in Air)15kV/mmASTM D149介电常数ASTM D150 50 Hz3.17ASTM D150 60 Hz3.17ASTM D150 1 MHz2.96ASTM D150耗散因数ASTM D150 50 Hz9.0E-4ASTM D150 60 Hz9.0E-4ASTM D150 1 MHz0.010ASTM D150相比耐漏电起痕指数(CTI)PLC 2UL 746高电弧燃烧指数(HAI)PLC 1UL 746高电压电弧起痕速率(HVTR)PLC 2UL 746热丝引燃(HWI)PLC 2UL 746可燃性额定值单位制测试方法UL阻燃等级(0.711 mm)HBUL 94光学性能额定值单位制测试方法折射率1.586ASTM D542透射率(2540 m)88.0%ASTM D1003雾度(2540 m)1.0%ASTM D1003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, 最大48hr建议的最大水分含量0.020%建议注射量40到60%料筒后部温度271到293 °C料筒中部温度282到304 °C料筒前部温度293到316 °C喷嘴温度288到310 °C加工(熔体)温度293到316 °C模具温度71.1到93.3 °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