

## 现货供应PC 143R 沙伯基础 脱模 紫外线稳定 无卤

产品名称	现货供应PC 143R 沙伯基础 脱模 紫外线稳定 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 143R 性能参数:脱模 紫外线稳定 无卤 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

E121562-220862

添加剂

脱模

紫外线稳定剂

特性

无卤

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)

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f1UL 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65.5MPaASTM D638伸长率 2ASTM D638 屈服7.0%ASTM D638 断裂110%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)93.1MPaASTM 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落锤冲击 (23 ° C)169JASTM D3029拉伸冲击强度 5546kJ/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 ° CCASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm132 ° CCASTM D648维卡软化温度154 ° CCASTM D1525 6线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 95 ° C)6.8E-5cm/cm/ ° CCASTM E831比热1260J/kg/ ° CCASTM C351导热系数0.19W/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 4UL 746可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级 (0.762 mm)HBUL 94极限氧指数25%ASTM D2863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217 到 293 ° C料筒中部温度282 到 304 ° C料筒前部温度293 到 316 ° C射嘴温度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