

# 现货供应PC 223R 沙伯基础 脱模 阻燃防火 紫外线稳定

产品名称	现货供应PC 223R 沙伯基础 脱模 阻燃防火 紫外线稳定
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 223R 性能参数:脱模 阻燃防火 紫外线稳定 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

E121562-220875

添加剂

脱模

紫外线稳定剂

特性

阻燃性

加工方法

注射成型

多点数据

Flexural DMA (ASTM D4065)

## Shear DMA (ASTM D4065)

物理性能额定值单位制测试方法比重1.19g/cm<sup>3</sup>ASTM D792特定体积0.830cm<sup>3</sup>/gASTM D792熔流率(熔体流动速率)(300 °C/1.2 kg)18g/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简支梁缺口冲击强度5ISO 179/1eA -30 °C12kJ/mISO 179/1eA 23 °C65kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度6ISO 179/1eU -30 °C无断裂ISO 179/1eU 23 °C无断裂ISO 179/1eU悬壁梁缺口冲击强度 23 °C690J/mASTM D256 -30 °C 711kJ/mISO 180/1A 23 °C 865kJ/mISO 180/1A无缺口悬臂梁冲击 23 °C3200J/mASTM D4812 -30 °C 9无断裂ISO 180/1U 23 °C 10无断裂ISO 180/1U落锤冲击(23 °C)169JASTM D3029拉伸冲击强度 11546kJ/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 12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0.25W/m/KASTM C177RTI Elec100 °CUL 746RTI Imp100 °CUL 746RTI100 °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UL 94 0.750 mmV-2UL 94 5.99 mmV-0UL 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260到282 °C料筒中部温度271到293 °C料筒前部温度282到304 °C射嘴温度277到299 °C加工(熔体)温度282到304 °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