

# 现货供应PC 3413R 沙伯基础 玻纤增强30% 阻燃防火 高刚性

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 现货供应PC 3413R 沙伯基础 玻纤增强30% 阻燃防火 高刚性                |
| 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 3413R<br>性能参数:玻纤增强30% 阻燃防火 高刚性<br>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：

30% GR, provides improved mechanical properties and UL94V-1 rated at 0.058". Internal mold release added.

物性信息：

基本信息黄卡编号

E121562-220881

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

添加剂

脱模

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重ASTM D792 --1.43g/cmASTM D792 --1.44g/cmASTM

D792特定体积0.697cm<sup>3</sup>/gASTM D792熔流率(熔体流动速率)ASTM D1238 300 ° C/1.2 kg5.0g/10 minASTM D1238 300 ° C/5.0 kg19g/10 minASTM D1238收缩率-流动(3.20 mm)0.10到0.30%内部方法吸水率ASTM D570 24 hr0.14%ASTM D570 平衡, 23 ° C0.26%ASTM D570硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度ASTM D785 M级92ASTM D785 R级120ASTM D785机械性能额定值单位制测试方法抗张强度1(断裂)100MPaASTM D638伸长率2(断裂)2.0%ASTM D638弯曲模量3(50.0 mm 跨距)6610MPaASTM D790弯曲强度4(屈服, 50.0 mm 跨距)153MPaASTM D790泰伯耐磨性(1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)24.0mgASTM 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)1100J/mASTM D4812落锤冲击(23 ° C)5.00JASTM D3029拉伸冲击强度567.0kJ/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 mm151 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm146 ° CASTM D648维卡软化温度165 ° CASTM D1525 6线形热膨胀系数-流动(-40到95 ° C)2.2E-5cm/cm/ ° CASTM E831比热1130J/kg/ ° CASTM C351导热系数0.22W/m/KASTM C177RTI Elec120 ° CUL 746RTI Imp120 ° 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)19kV/mmASTM D149介电常数ASTM D150 50 Hz3.35ASTM D150 60 Hz3.35ASTM D150 1 MHz3.31ASTM D150耗散因数ASTM D150 50 Hz1.1E-3ASTM D150 60 Hz1.1E-3ASTM D150 1 MHz7.0E-3ASTM D150耐电弧性 7PLC 7ASTM D495相比耐漏电起痕指数(CTI)PLC 5UL 746高电弧燃烧指数(HAI)PLC 4UL 746高电压电弧起痕速率(HVTR)PLC 3UL 746热丝引燃(HWI)PLC 0UL 746可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94 0.750 mmHBUL 94 1.47 mmV-1UL 94 3.00 mmV-0UL 94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293到316 ° C料筒中部温度304到327 ° C料筒前部温度316到338 ° C射嘴温度310到332 ° C加工(熔体)温度316到338 ° 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