

现货供应PC FXD1413T 沙伯基础 中流动性 韧性良好 共聚物

产品名称	现货供应PC FXD1413T 沙伯基础 中流动性 韧性良好 共聚物
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 FXD1413T 性能参数:中流动性 韧性良好 共聚物 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124 0室
联系电话	13501901195 13501901195

产品详情

产品说明：

Clear PC-siloxane copolymer with excellent processability, in special light diffusion colors. Medium flow. Improved toughness compared to medium flow standard PC in same color. Color package may affect performance.

物性信息：

基本信息特性

共聚物

可加工性，良好

流动性中等

韧性良好

外观

可用颜色

清晰/透明

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重1.19g/cm³ASTM D792, ISO 1183熔流率(熔体流动速率)(300 ° C/1.2 kg)10g/10 minASTM D1238溶化体积流率(MVR)(220 ° C/5.0 kg)9.40cm³/10minISO 1133收缩率内部方法 流动 10.40 到 0.80%内部方法 流动: 3.20 mm0.40 到 0.80%内部方法 横向流动: 3.20 mm0.40 到 0.80%内部方法吸水率ISO 62 饱和, 23 ° C0.13%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH0.096%ISO 62机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 -- 22270MPaASTM D638 --2310MPaISO 527-2/1抗张强度 屈服 360.0MPaASTM D638 屈服57.0MPaISO 527-2/50 断裂 466.0MPaASTM D638 断裂58.0MPaISO 527-2/50伸长率 屈服 56.0%ASTM D638 屈服5.6%ISO 527-2/50 断裂 6130%ASTM D638 断裂120%ISO 527-2/50弯曲模量 50.0 mm 跨距 72270MPaASTM D790 -- 82190MPaISO 178弯曲应力 --91.0MPaISO 178 屈服, 50.0 mm 跨距 987.0MPaASTM D790冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 10ISO 179/1eA -30 ° C60kJ/mISO 179/1eA 23 ° C70kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度 11ISO 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 -30 ° C800J/mASTM D256 23 ° C890J/mASTM D256 -30 ° C 1255kJ/mISO 180/1A 23 ° C 1365kJ/mISO 180/1A无缺口伊佐德冲击强度 14ISO 180/1U -30 ° C无断裂ISO 180/1U 23 ° C无断裂ISO 180/1U装有测量仪表的落镖冲击(23 ° C, Total Energy)82.0JASTM D3763热性能额定值单位制测试方法载荷下热变形温度 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm124 ° C ASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 15119 ° CISO 75-2/Af维卡软化温度 --141 ° C ASTM D1525, ISO 306/B50 12 16 --143 ° CISO 306/B120Ball Pressure Test (125 ° C)PassIEC 60695-10-2线形热膨胀系数 流动: -40 到 95 ° C7.2E-5cm/cm/ ° C ASTM E831 流动: 23 到 80 ° C7.2E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: -40 到 95 ° C7.9E-5cm/cm/ ° C ASTM E831 横向: 23 到 80 ° C7.9E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2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71.0 到 93.0 ° 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