

手机专用料PC 131R-111沙伯基础

产品名称	手机专用料PC 131R-111沙伯基础
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/千克
规格参数	沙伯基础:PC 131R-111
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

产品详情

本公司郑重承诺所供产品绝对原产原包!假一赔十!

供应PC HF1110沙伯基础 高流动

供应PC FPR4500日本三菱 阻燃高流动性不透明

供应PC 302-5美国陶氏

供应PC NN2510日本出光 防火加纤

供应PC 144沙伯基础 食品级,低粘度HB,注射成型

供应PC 6485德国拜耳 半透V0阻燃

供应PC 131R-111沙伯基础 超高粘度 ; 手机专用料

供应PC 7022IR日本三菱 吹塑级易脱

供应PC 310HFBK美国陶氏

供应PC G-3310日本帝人 10%玻纤高刚性

供应PC 241R沙伯基础 阻燃V-0,低粘度,易脱模注塑级

供应PC 6555德国拜耳 V0阻燃中高粘度

供应PC LS1沙伯基础 光学级

供应PC 7025IR日本三菱 吹塑级易脱

供应PC 3600-10美国陶氏

LEXAN 131 resin 物性表

基本信息特性

无卤

RoHS 合规性

RoHS 合规

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 --1.20g/cmASTM D792 --1.19g/cmASTM D792特定体积0.835cm³/gASTM D792熔流率(熔体流动速率)(300 °C/1.2 kg)3.5g/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)910J/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 °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0.19W/m/KASTM C177RTI Elec125 °CUL 746RTI Imp115 °CUL 746RTI125 °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(1.47 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299到321 °C料筒中部温度310到332 °C料筒前部温度321到343 °C射嘴温度316到338 °C加工(熔体)温度321到343 °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