

(美国)原产PC/PET X8300MR

产品名称	(美国)原产PC/PET X8300MR
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:X8300MR
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

(美国)原产PC/PET X8300MR 热性能额定值单位制测试方法载荷下热变形温度 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm79.0 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm75.0 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 1380.0 ° CISO 75-2/Ae 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 1478.0 ° CISO 75-2/Af维卡软化温度 --91.0 ° CASTM D1525 15 --96.0 ° CISO 306/B120Ball Pressure Test 16(85 ° C)PassIEC 60695-10-2线形热膨胀系数 流动: -40 到 40 ° C1.1E-4cm/cm/ ° CASTM E831, ISO 11359-2 流动: 23 到 60 ° C9.0E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: -40 到 40 ° C1.1E-4cm/cm/ ° CASTM E831, ISO 11359-2 横向: 23 到 60 ° C9.0E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2导热系数0.23W/m/KISO 8302电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率> 1.0E+15ohmsASTM D257体积电阻率> 1.0E+15ohms · cmASTM D257相比耐漏电起痕指数(CTI)PLC 0UL 746可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级 (3.00 mm)V-2UL 94灼热丝易燃指数 (1.00 mm)750 ° CIEC 60695-2-12光学性能额定值单位制测试方法折射率1.539ISO 489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65.6 到 76.7 ° C干燥时间3.0 到 5.0hr干燥时间, 最大8.0hr建议的最大水分含量0.020%建议注射量40 到 80%料筒后部温度238 到 249 ° C料筒中部温度238 到 260 ° C料筒前部温度243 到 266 ° C射嘴温度243 到 266 ° C加工 (熔体) 温度243 到 266 ° C模具温度43.3 到 60.0 ° C背压0.172 到 0.517MPa螺杆转速20 到 100rpm排气孔深度0.013 到 0.020mm