

AVP™ FLLS2CP

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

AVP™ FLLS2CP是一种聚碳酸酯(PC)产品. 它可以通过注射成型进行加工,在北美洲有供货.

特性包括:

阻燃/额定火焰

高流动性

柔软

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司
电话: 13061808058
联系人: 赵先生
邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息

黄卡信息	E121562-100305632	
特性	流动性高	延展性
形式	粒子	
加工方法	注射成型	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.21	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.50 到 0.70	%	ASTM D955

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (屈服, 3.18 mm)	58.6	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.18 mm)	15	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.18 mm)	2280	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (3.18 mm)	96.5	MPa	ASTM D790

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, 6.35 mm)	127	°C	ASTM D648

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm, BK, GY, BG)	V-2	UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	121	°C
干燥时间	5.0	hr
干燥时间,最大	16	hr
料筒后部温度	255 到 266	°C
料筒中部温度	260 到 271	°C
料筒前部温度	266 到 282	°C
射嘴温度	260 到 282	°C
加工(熔体)温度	277 到 305	°C
模具温度	71.1 到 93.3	°C
背压	0.345 到 0.689	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm

备注

1. 51 mm/min

2.	51 mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	1.3 mm/min