

AVP™ TLL12CU

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

AVP™ TLL12CU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. AVP™ TLL12CU的应用领域包括电气/电子应用,电气用具 和 汽车行业.

- 特性包括:
- 环保/绿色
 - 高强度
 - 坚硬
 - 良好的抗紫外线能力
 - 良好的韧性

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	E121562-100305662		
添加剂	紫外线稳定剂		
回收含量	是		
特性	刚性,高	高强度	抗紫外线性能良好
	良好的流动性	韧性良好	
用途	电气元件	家电部件	汽车领域的应用
	通信应用		
外观	清晰/透明		
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)	12	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.50 到 0.70	%	ASTM D955

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级, 3.18 mm)	120		ASTM D785

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2410	MPa	ASTM D638
抗张强度 (屈服)	58.6	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	120	%	ASTM D638
弯曲模量	2410	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服)	89.6	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C, 3.18 mm)	640	J/m	ASTM D256

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)	129	°C	ASTM D648

注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	4.0	hr	

干燥时间,最大	16	hr
料筒后部温度	266 到 282	°C
料筒中部温度	271 到 282	°C
料筒前部温度	277 到 293	°C
射嘴温度	271 到 293	°C
加工(熔体)温度	288 到 316	°C
模具温度	76.7 到 98.9	°C
背压	0.345	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm