

# AVP™ KLL10CU

10% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

## 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

## 产品说明

AVP™ KLL10CU是一种聚碳酸酯(PC)产品,含有的填充物为10% 玻璃纤维增强材料.

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

Flame Retardant

紫外线稳定

### 基本信息

黄卡信息	E121562-296851	
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,10% 填料按重量	
添加剂	紫外线稳定剂	阻燃性
特性	阻燃性	
UL文件号	E134027	
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	1.28	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动	0.30 到 0.50	%	ASTM D955

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 <sup>1</sup> (屈服, 3.18 mm)	62.1	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.18 mm)	15	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>3</sup> (3.18 mm, 50.8 mm 跨距)	3170	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>4</sup> (3.18 mm, 50.8 mm 跨距)	103	MPa	ASTM D790

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, 3.18 mm)	110	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, 6.35 mm)	138	°C	ASTM D648

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (2.29 mm)	V-0	UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	121	°C
干燥时间	6.0	hr
干燥时间,最大	16	hr
料筒后部温度	282 到 293	°C
料筒中部温度	288 到 316	°C
料筒前部温度	288 到 316	°C
射嘴温度	288 到 316	°C

加工(熔体)温度	304 到 332	°C
模具温度	82.2 到 116	°C
背压	0.345 到 1.38	MPa

---

#### 备注

---

1. 51 mm/min
2. 51 mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 mm/min