

AVP™ KLL10FR

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™ KLL10FR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. AVP™ KLL10FR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:

- 阻燃/额定火焰
- 环保/绿色
- Flame Retardant
- 高强度
- 坚硬

基本信息			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,10% 填料按重量		
回收含量	是		
特性	刚性,高 阻燃性	高强度	韧性良好
用途	电气元件 通信应用	家电部件	汽车领域的应用
UL文件号	E134027		
外观	黑色		
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/cm³	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
拉伸模量	3100	MPa	ASTM D638
抗张强度 ¹ (屈服, 3.18 mm)	62.1	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.18 mm)	15	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.18 mm, 50.8 mm 跨距)	3170	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 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
悬壁梁缺口冲击强度 (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		UL 94	
1.10 mm	V-0	UL 94	

3.00 mm	5VA	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	