

AVP™ RLL05CP

5.0% 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™ RLL05CP是一种聚碳酸酯(PC)产品,含有的填充物为5.0% 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. 主要特性为:阻燃/额定火焰.

基本信息			
黄卡信息	E121562-100305656		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,5.0% 填料按重量		
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	1.20	g/cm³	ASTM D792
收缩率 - 流动	0.20 到 0.50	%	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)	65.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.18 mm)	4.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.18 mm)	2760	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (3.18 mm)	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)	80	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)	129	°C	ASTM D648
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (3.05 mm, BK)	HB		UL 94
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	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	288 到 316	°C	
模具温度	71.1 到 93.3	°C	
背压	0.345 到 1.03	MPa	
备注			
1.	51 mm/min		

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