AVP™ KLL20CP

20% 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™ KLL20CP是一种聚碳酸酯(PC)产品,含有的填充物为20% 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

基本信息

黄卡信息	E121562-296852
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,20% 填料按重量
添加剂	阻燃性
特性	阻燃性
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	1.35	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.20 到 0.40	%	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)	72.4	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.18 mm)	7.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.18 mm)	5170	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (3.18 mm)	117	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)	143	°C	ASTM D648

可燃性

	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm, BLK)	V-1	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	6.0	hr
料筒后部温度	288 到 299	°C
料筒中部温度	294 到 321	°C
料筒前部温度	294 到 321	°C

射嘴温度	294 到 321	°C
加工(熔体)温度	310 到 338	°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