

AVP™ TLL80CP

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

AVP™ TLL80CP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.

特性包括:

阻燃/额定火焰

高流动性

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	E121562-100305663		
特性	流动性高		
UL文件号	E134027		
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	1.20	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.50 到 0.70	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2340	MPa	ASTM D638
抗张强度 ¹ (屈服, 3.18 mm)	58.6	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.18 mm)	75	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.18 mm, 50.8 mm 跨距)	2410	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (3.18 mm, 50.8 mm 跨距)	93.1	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
反向缺口冲击 (23°C, 3.18 mm)	2100	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)	127	°C	ASTM D648
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.52 mm)	V-2		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	249 到 271	°C	
料筒中部温度	260 到 271	°C	
料筒前部温度	271 到 288	°C	
射嘴温度	266 到 282	°C	
加工(熔体)温度	271 到 288	°C	

模具温度	71.1 到 93.3	°C
背压	0.345 到 0.689	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm
备注		
1.	51 mm/min	
2.	51 mm/min	
3.	1.3 mm/min	
4.	1.3 mm/min	