

AVP™ ZLL12CP

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™ ZLL12CP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。AVP™ ZLL12CP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

高强度

坚硬

良好的韧性

基本信息

黄卡信息	E121562-100305666		
回收含量	是		
特性	刚性,高 韧性良好	高强度 通用	良好的流动性
用途	电气元件 通信应用	家电部件	汽车领域的应用
外观	白色	黑色	灰色
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	1.21	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.50 到 0.70	%	ASTM D955
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级, 3.18 mm)	120		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2280	MPa	ASTM D638
抗张强度 (屈服)	58.6	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	130	%	ASTM D638
弯曲模量	2340	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服)	86.2	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)	640	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)	129	°C	ASTM D648
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.65 mm)	V-2		UL 94
注射	额定值	单位制	测试方法
干燥温度	121	°C	

干燥时间	4.0	hr
干燥时间,最大	16	hr
建议注射量	40 到 60	%
料筒后部温度	266 到 282	°C
料筒中部温度	271 到 282	°C
料筒前部温度	277 到 293	°C
射嘴温度	271 到 293	°C
加工(熔体)温度	288 到 293	°C
模具温度	82.2 到 98.9	°C
背压	0.345 到 0.689	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm