

AVP™ ZLL19CP

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

AVP™ ZLL19CP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.
主要特性为:阻燃/额定火焰.

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	E121562-100305667
特性	通用
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/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	19	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
抗张强度 ¹ (屈服, 3.18 mm)	56.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.18 mm)	50	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.18 mm)	2210	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (3.18 mm)	86.2	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		UL 94
1.50 mm	V-2	UL 94
3.00 mm	V-1	UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	121	°C
干燥时间	3.0	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	299 到 327	°C
模具温度	82.2 到 116	°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