

ALCOM® PC 740/36 FR UV CC1209-09LD

| | | | |
|---------------------|--------------------|------------------|--------------------------------|
| Fabricante | ALBIS PLASTIC GmbH | Categoría | PC |
| Carga/Filler | Carga | Estado | En Stock - Listo para exportar |

Descripción del Producto

ALCOM® PC 740/36 FR UV CC1209-09LD es un producto de policarbonato (PC) relleno con aditivo. Se puede procesar mediante moldeo por inyección y está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte. Las aplicaciones de ALCOM® PC 740/36 FR UV CC1209-09LD incluyen aplicaciones automotrices, eléctricas/electrónicas y de iluminación. Las características incluyen: Clasificación de llama Cumple con REACH Cumple con RoHS Retardante de llama Libre de halógenos

Especificaciones Técnicas

| Información General | | | |
|-------------------------|---------------------|------------------|--------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Carga / Refuerzo | Relleno | - | - |
| Aditivo | Retardante de llama | - | - |
| | Estabilizador de | - | - |
| | Procesamiento | - | - |
| | Estabilizador UV | - | - |

| Información General | | | |
|--------------------------------------|--|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Características | Retardante de llama Libre de halógenos | - - | - - |
| Usos | Aplicaciones automotrices Aplicaciones eléctricas/ electrónicas Aplicaciones de Iluminación | - - - | - - - |
| Certificaciones de organismos | EC 1907/2006 (REACH) | - | - |
| Cumplimiento RoHS | Cumplimiento RoHS | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |

| Físico | | | |
|---|-----------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Densidad | 1.20 g/cm ³ | - | ISO 1183 |
| Índice de fluidez de volumen (MVR) | 12.0 cm ³ /10min | - | ISO 1133 |

| Mecánico | | | |
|--|------------------------|----------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Módulo a la tracción | 2400 MPa | 348091.2 psi | ISO 527-2 |
| Esfuerzo a la tracción | 66.0 MPa | 9572.51 psi | ISO 527-2 |
| Resistencia al impacto Charpy con entalla | 11 kJ/m ² | 5.23 ft·lb/in ² | ISO 179/1eA |
| | Sin ruptura | - | ISO 179/1eU |

| Mecánico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|----------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistencia al impacto Charpy sin entalla | | | |
| Térmico | | | |
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión térmica | 127 °C | 260.6 °F | ISO 75-2/A |
| Temperatura de reblandecimiento Vicat | 140 °C | 284.0 °F | ISO 306/B50 |
| Eléctrico e Inflamabilidad | | | |
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Clasificación de inflamabilidad | | - | UL 94 |
| | V-2 | - | - |
| | V-2 | - | - |
| | V-0 | - | - |
| Índice de inflamabilidad al alambre incandescente | | - | IEC 60695-2-12 |
| | 850 °C | 1562.0 °F | - |
| | 850 °C | 1562.0 °F | - |
| | 850 °C | 1562.0 °F | - |
| | 850 °C | 1562.0 °F | - |
| Óptico | | | |
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Transmitancia | 72.0 % | - | ISO 13468 |
| Opacidad | 95 % | - | ISO 13468 |

| Otros | | | |
|------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |

| | | | |
|---------------------------------|--------|---|---|
| Ángulo de media potencia | 2.00 ° | - | - |
|---------------------------------|--------|---|---|

Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
|------------------|------------------------|-------------------------|---------------|

| | | | |
|------------------------------|---------------|------------------|---|
| Temperatura de secado | | - | - |
| | 100 to 120 °C | 212.0 - 248.0 | - |
| | 100 to 120 °C | °F | - |
| | | 212.0 - 248.0 °F | |

| | | | |
|-------------------------|---------------|---|---|
| Tiempo de secado | | - | - |
| | 4.0 to 12 hr | - | - |
| | 2.0 to 3.0 hr | - | - |

| | | | |
|--------------------------------|---------|---|---|
| Humedad máxima sugerida | 0.020 % | - | - |
|--------------------------------|---------|---|---|

| | | | |
|--|---------------|------------------|---|
| Temperatura de procesamiento (fusión) | 270 to 310 °C | 518.0 - 590.0 °F | - |
|--|---------------|------------------|---|

| | | | |
|------------------------------|----------------|------------------|---|
| Temperatura del molde | 80.0 to 110 °C | 176.0 - 230.0 °F | - |
|------------------------------|----------------|------------------|---|

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.