

ALCOM® PC 740/4 WT1065-12LD2

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

Descripción del Producto

ALCOM® PC 740/4 WT1065-12LD2 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 740/4 WT1065-12LD2 incluyen aplicaciones automotrices y de iluminación. Las características incluyen: Clasificación de llama, Cumple con REACH, Cumple con RoHS, Difusión de luz estabilizada.

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|-------------------------|--------------------------------|------------------|--------|
| Carga / Refuerzo | Relleno | - | - |
| Aditivo | Estabilizador de Procesamiento | - | - |
| Características | Alta difusión de luz | - | - |
| Usos | Aplicaciones automotrices | - | - |

| Información General | | | |
|---|-----------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| | Aplicaciones de Iluminación | | |
| Certificaciones de organismos | EC 1907/2006 (REACH) | - | - |
| Cumplimiento RoHS | Cumplimiento RoHS | - | - |
| Apariencia | Translúcido | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |
| Físico | | | |
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Densidad | 1.19 g/cm ³ | - | ISO 1183 |
| Índice de fluidez de volumen (MVR) | 17.0 cm ³ /10min | - | ISO 1133 |
| Mecánico | | | |
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Módulo a la tracción | 2500 MPa | 362595.0 psi | ISO 527-2 |
| Esfuerzo a la tracción | 66.0 MPa | 9572.51 psi | - |
| | 66.0 MPa | 9572.51 psi | - |
| | | | |
| Deformación a la tracción | 6.0 % | - | ISO 527-2 |
| | 70 % | - | - |
| | | | |
| Módulo de flexión | 2400 MPa | 348091.2 psi | ISO 178 |

| Mecánico | | | |
|---|------------------------|----------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Esfuerzo a la flexión | | - | ISO 178 |
| | 100 MPa | 14503.8 psi | - |
| | 75.0 MPa | 10877.85 psi | - |
| Deflexión a la flexión en la fuerza máxima | 7.0 % | - | ISO 178 |
| Resistencia al impacto Charpy con entalla | | - | ISO |
| | 12 kJ/m ² | 5.71 ft·lb/in ² | 179/1eA |
| | 12 kJ/m ² | 5.71 ft·lb/in ² | - |
| | 12 kJ/m ² | 5.71 ft·lb/in ² | - |
| Resistencia al impacto Charpy sin entalla | | - | ISO |
| | Sin ruptura | - | 179/1eU |
| | Sin ruptura | - | - |
| | Sin ruptura | - | - |

| Otros | | | |
|---------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Ángulo de media potencia | 56.0 ° | - | - |

| Térmico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|-----------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión térmica | 125 °C | 257.0 °F | ISO 75-2/A |
| Temperatura de reblandecimiento Vicat | 145 °C | 293.0 °F | ISO 306/ B50 |

| Eléctrico e Inflamabilidad | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Clasificación de inflamabilidad | | - | UL 94 |
| | HB | - | - |
| | V-2 | - | - |
| Índice de inflamabilidad al alambre incandescente | | - | IEC |
| | 850 °C | 1562.0 °F | 60695-2-12 |
| | 850 °C | 1562.0 °F | - |
| | 960 850 °C | 1562.0 - | - |
| | 960 850 °C | 1760.0 °F | - |
| | | 1562.0 - | |
| | | 1760.0 °F | |

| Óptico | | | |
|----------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Transmitancia | 19.4 % | - | ISO 13468 |
| Opacidad | 96 % | - | ISO 13468 |

| Información de Procesamiento | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de secado | 100 to 120 °C | 212.0 - 248.0 °F | - |
| Tiempo de secado | 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.