

AVP™ FLLS0CP

| | | | |
|---------------------|---------------------------|------------------|--------------------------------|
| Fabricante | SABIC Innovative Plastics | Categoría | PC |
| Carga/Filler | - | Estado | En Stock - Listo para exportar |

Descripción del Producto

AVP™ FLLS0CP es un producto de Policarbonato (PC). Puede ser procesado por moldeo por inyección y está disponible en América del Norte. Las características incluyen: Clasificación de llama Retardante de llama

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------|----------------------|------------------|--------|
| Tarjeta Amarilla UL | E121562-100305633 | - | - |
| Aditivo | Retardante de llama | - | - |
| Características | Retardante de llama | - | - |
| Formas | Pellets | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |

| Físico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Gravedad específica | 1.20 g/cm ³ | - | ASTM D792 |
| Índice de fluidez de masa (MFR) | 9.0 g/10 min | - | ASTM D1238 |
| Contracción de moldeo | 0.50 to 0.70 % | - | ASTM D955 |

| Mecánico | | | |
|----------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistencia a la tracción | 58.6 MPa | 8499.23 psi | ASTM D638 |
| Elongación a la tracción | 100 % | - | ASTM D638 |
| Módulo de flexión | 2340 MPa | 339388.92 psi | ASTM D790 |
| Resistencia a la flexión | 89.6 MPa | 12995.4 psi | ASTM D790 |
| Impacto Izod con entalla | 640 J/m | 11.99 ft·lb/in | ASTM D256 |

| Térmico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión bajo carga | 129 °C | 264.2 °F | ASTM D648 |

| Eléctrico e Inflamabilidad | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Clasificación de inflamabilidad | V-0 | - | UL 94 |

| Información de Procesamiento | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de secado | 121 °C | 249.8 °F | - |
| Tiempo de secado | 5.0 hr | - | - |
| Tiempo de secado, máximo | 16 hr | - | - |
| Temperatura trasera | 266 to 277 °C | 510.8 - 530.6 °F | - |
| Temperatura media | 271 to 282 °C | 519.8 - 539.6 °F | - |
| Temperatura frontal | 277 to 293 °C | 530.6 - 559.4 °F | - |
| Temperatura de boquilla | 271 to 293 °C | 519.8 - 559.4 °F | - |
| Temperatura de procesamiento (fusión) | 288 to 316 °C | 550.4 - 600.8 °F | - |
| Temperatura del molde | 71.1 to 93.3 °C | 159.98 - 199.94 °F | - |
| Contrapresión | 0.345 to 0.689 MPa | 50.04 - 99.93 psi | - |
| Velocidad del tornillo | 40 to 70 rpm | - | - |

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.