

AVP™ RLL30CP

Fabricante	SABIC Innovative Plastics	Categoría	PC
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

AVP™ RLL30CP es un producto de policarbonato (PC) relleno con un 30% de fibra de vidrio. Se puede procesar mediante moldeo por inyección y está disponible en América del Norte. Las aplicaciones de AVP™ RLL30CP incluyen aplicaciones eléctricas/electrónicas, electrodomésticos y automoción. Las características incluyen: ecológico/verde, buena tenacidad, alta resistencia, rígido.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Contenido reciclado	Sí	-	-
Características	Buena Tenacidad	-	-
	Alta rigidez	-	-
	Alta resistencia	-	-
Usos	Componentes de Electrodomésticos	-	-
	Aplicaciones automotrices	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Aplicaciones de Comunicación	-	-
	Partes eléctricas	-	-
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.43 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	4.0 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.10 to 0.30 %	-	ASTM D955
Dureza Rockwell	120	-	ASTM D785

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	8270 MPa	1199464.26 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	131 MPa	18999.98 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	3.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	7240 MPa	1050075.12 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	159 MPa	23061.04 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	80 J/m	1.5 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	143 °C	289.4 °F	ASTM D648

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	121 °C	249.8 °F	-
Tiempo de secado	4.0 hr	-	-
Tiempo de secado, máximo	16 hr	-	-
Temperatura trasera	282 to 304 °C	539.6 - 579.2 °F	-
Temperatura media	293 to 316 °C	559.4 - 600.8 °F	-
Temperatura frontal	304 to 338 °C	579.2 - 640.4 °F	-
Temperatura de boquilla	304 to 338 °C	579.2 - 640.4 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	316 to 343 °C	600.8 - 649.4 °F	-
Temperatura del molde	82.2 to 116 °C	179.96 - 240.8 °F	-
Contrapresión	0.345 to 1.38 MPa	50.04 - 200.15 psi	-
Velocidad del tornillo	60 to 80 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.