

AVP™ TLL12CU

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

Descripción del Producto

AVP™ TLL12CU es un producto de Policarbonato (PC). Se puede procesar por moldeo por inyección y está disponible en América del Norte. Las aplicaciones de AVP™ TLL12CU incluyen aplicaciones eléctricas/electrónicas, electrodomésticos y automotriz. Las características incluyen: Ecológico/Verde Buena tenacidad Buena resistencia a los UV Alta resistencia Rígido

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E121562-100305662	-	-
Aditivo	Estabilizador UV	-	-
Contenido reciclado	Sí	-	-
Características	Buena fluidez	-	-
	Buena Tenacidad	-	-
	Buena Resistencia a UV	-	-
	Alta rigidez	-	-
	Alta resistencia	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Componentes de Electrodomésticos Aplicaciones automotrices Aplicaciones de Comunicación Partes eléctricas	- - - -	- - - -
Apariencia	Transparente	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.21 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	12 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.50 to 0.70 %	-	ASTM D955
Dureza Rockwell	120	-	ASTM D785

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2410 MPa	349541.58 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	58.6 MPa	8499.23 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	120 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2410 MPa	349541.58 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	89.6 MPa	12995.4 psi	ASTM D790

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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

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	266 to 282 °C	510.8 - 539.6 °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	76.7 to 98.9 °C	170.06 - 210.02 °F	-
Contrapresión	0.345 MPa	50.04 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.