

AVP™ GLV8UCP

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

Descripción del Producto

AVP™ GLV8UCP es un producto de Policarbonato + PBT (PC+PBT). Se puede procesar mediante moldeo por inyección y está disponible en América del Norte. Las aplicaciones de AVP™ GLV8UCP incluyen aplicaciones automotrices, eléctricas/electrónicas y domésticas. Las características incluyen: Clasificación de llama Ecológico/Verde Resistente a productos químicos Buena estética Buena resistencia a UV

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	Estabilizador UV	-	-
Contenido reciclado	Sí	-	-
Características	Uso general	-	-
	Buena resistencia química	-	-
	Buena fluidez	-	-
	Buena Resistencia al Impacto	-	-
			-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Buena Acabado Superficial Buena Resistencia a UV		
Usos	Aplicaciones automotrices Aplicaciones de Comunicación Equipos de jardín y césped	- - -	- - -
Apariencia	Negro	-	-
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)	12 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.80 to 1.1 %	-	ASTM D955
Dureza Rockwell	112	-	ASTM D785

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2000 MPa	290076.0 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	46.9 MPa	6802.28 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	15 % 25 %	- - -	ASTM D638 - -

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo de flexión	2000 MPa	290076.0 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	70.3 MPa	10196.17 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	430 J/m	8.05 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	82.2 °C	179.96 °F	ASTM D648

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	110 °C	230.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 hr	-	-
Tiempo de secado, máximo	8.0 hr	-	-
Tamaño de disparo sugerido	50 to 80 %	-	-
Temperatura trasera	238 to 254 °C	460.4 - 489.2 °F	-
Temperatura media	243 to 260 °C	469.4 - 500.0 °F	-
Temperatura frontal	246 to 263 °C	474.8 - 505.4 °F	-
Temperatura de boquilla	243 to 260 °C	469.4 - 500.0 °F	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de procesamiento (fusión)	249 to 266 °C	480.2 - 510.8 °F	-
Temperatura del molde	37.8 to 82.2 °C	100.04 - 179.96 °F	-
Contrapresión	0.172 to 0.345 MPa	24.95 - 50.04 psi	-
Velocidad del tornillo	25 to 50 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.