

AVP™ ZLL12CU

PC	دسته بندی	SABIC Innovative Plastics	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

AVP™ ZLL12CU یک محصول پلی کربنات (PC) است. این محصول را می توان با قالب گیری تزریقی فرآوری کرد و در آمریکای شمالی موجود است. کاربردهای AVP™ ZLL12CU شامل کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی، لوازم خانگی و خودرو است. ویژگی ها شامل: دارای رتبه بندی اشتعال پذیری، سازگار با محیط زیست/سبز، چقرمگی خوب، مقاومت خوب در برابر اشعه ماوراء بنفش، استحکام بالا.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
UL Yellow Card	E121562-100305666	-	-
افزودنی	پایداری کننده UV	-	-
محتوای بازیافتی	بله	-	-
ویژگی ها	عمومی (هدف)	-	-
	جریان خوب	-	-
	سختی خوب	-	-
	مقاومت خوب در برابر UV	-	-
	سختی بالا	-	-
	استحکام بالا	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
کاربردها	اجزای دستگاه کاربردهای خودروپی کاربردهای ارتباطی قطعات الکتریکی	- - - -	- - - -
شکل ظاهری	سیاه خاکستری سفید	- - -	- - -
اشکال	پلتها	-	-
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.21	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 9.0	-	ASTM D1238
جمع شدگی قالب (Shrinkage)	% to 0.70 0.50	-	ASTM D955
سختی Rockwell	120	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 2280	psi 330686.64	ASTM D638
استحکام کششی	MPa 58.6	psi 8499.23	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 130	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2340	psi 339388.92	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 86.2	psi 12502.28	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 640	ft·lb/in 11.99	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 129	F° 264.2	ASTM D648

الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)	V-2	-	UL 94

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 121	F° 249.8	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
حداکثر زمان خشک کردن	hr 16	-	-
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	% to 60 40	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 282 °C 266	F° 539.6 - 510.8	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 282 °C 271	F° 539.6 - 519.8	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 293 °C 277	F° 559.4 - 530.6	-
دمای نازل	to 293 °C 271	F° 559.4 - 519.8	-
دمای فرآیند (دوب)	to 293 °C 288	F° 559.4 - 550.4	-
دمای قالب	to 98.9 °C 82.2	210.02 - 179.96 F°	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 0.689 0.345 MPa	psi 99.93 - 50.04	-
سرعت ماریچ	to 70 rpm 40	-	-

**شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای**

**& Shanghai Susheng Import
.Export Co., Ltd**

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian
District, Shanghai 201400, P.R.China

آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.