

AVP™ GLV8UCP

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

توضیحات محصول

AVP™ GLV8UCP یک محصول پلی کربنات + PBT (PC+PBT) است. می توان آن را با قالب گیری تزریقی پردازش کرد و در آمریکای شمالی موجود است. کاربردهای AVP™ GLV8UCP شامل کاربردهای خودرو، الکترونیک/الکترونیک و خانگی است. ویژگی ها عبارتند از: دارای درجه اشتعال سازگار با محیط زیست/سبز مقاوم در برابر مواد شیمیایی زیبایی شناسی خوب مقاومت خوب در برابر UV

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپررال	روش تست
افزودنی	پایداری کننده UV	-	-
محتوای بازیافتی	بله	-	-
ویژگی ها	عمومی (هدف) مقاومت شیمیایی خوب جریان خوب مقاومت خوب در برابر ضربه پایان سطح خوب مقاومت خوب در برابر UV	- - - - - -	- - - - -

کاربردها

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
	کاربردهای خودرویی	-	-
	کاربردهای ارتباطی	-	-
	تجهیزات چمن و باغ	-	-
شکل ظاهری	سیاه	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.20	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 12	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% to 1.1 0.80	-	ASTM D955
سختی Rockwell	112	-	ASTM D785

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مدول کششی	MPa 2000	psi 290076.0	ASTM D638
استحکام کششی	MPa 46.9	psi 6802.28	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 15	-	ASTM D638
	% 25	-	-
	-	-	-
مدول خمشی	MPa 2000	psi 290076.0	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 70.3	psi 10196.17	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 430	ft·lb/in 8.05	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 82.2	F° 179.96	ASTM D648
الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)	HB	-	UL 94
اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 110	F° 230.0	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
حداکثر زمان خشک کردن	hr 8.0	-	-
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	% to 80 50	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 254 °C 238	F° 489.2 - 460.4	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 260 °C 243	F° 500.0 - 469.4	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 263 °C 246	F° 505.4 - 474.8	-
دمای نازل	to 260 °C 243	F° 500.0 - 469.4	-
دمای فرآیند (دوب)	to 266 °C 249	F° 510.8 - 480.2	-
دمای قالب	to 82.2 °C 37.8	179.96 - 100.04 F°	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 0.345 0.172 MPa	psi 50.04 - 24.95	-
سرعت ماریچ	to 50 rpm 25	-	-

**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.