

PC-1070U

Поликарбонатная смола

Общая информация

● Описание

PC-1070U характеризуется повышенной вязкостью, ударной прочностью, прочностью при растяжении и изгибе, а также модулем упругости, что может использоваться при изготовлении листов экструзией и для производства изделий, к которым предъявляются строгие требования, например, защитных очков. PC-1070U содержит УФ-стабилизированные ингредиенты, предотвращающие снижение качества конечной поликарбонатной продукции из-за воздействия солнечного света.

● Применение

НАРУЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ, МНОГОСЛОЙНЫЕ ТВЕРДЫЕ ЛИСТЫ

Типичные свойства¹

Метод испытаний Типовое значение Единица измерения

Физические				
Индекс текучести расплава, 300 °C, 1.2 кг	ASTM D1238	7	г/10мин	
Удельная плотность	ASTM D792	1.20		
Усадка при литье под давлением	ASTM D955	0.5-0.7	%	
Механические				
Прочность при растяжении, предел текучести, 50мм/мин	ASTM D638	630	кгс/см ²	
Удлинение при растяжении, разрыв, 50мм/мин	ASTM D638	>100	%	
Прочность при изгибе, предел текучести, 10мм/мин	ASTM D790	920	кгс/см ²	
Модуль упругости на изгиб, 10мм/мин	ASTM D790	24,000	кгс/см ²	
Прочность на удар по Изоду, надрез, 23 °C, 1/8"	ASTM D256	85	кг·см/см	
	надрез, 23 °C, 1/4"	ASTM D256	-	кг·см/см
Термические свойства				
Температура тепловой деформации	4.6 кгс/см ²	ASTM D648	144	°C
	18.6 кгс/см ²	ASTM D648	133	°C
Температура размягчения по Вика	норматив В/50	ASTM D1525	153	°C
Оптические				
Светопропускание	ASTM D1003	89	%	
Белесоватость	ASTM D1003	< 0.8	%	
Рефракционный индекс	ASTM D542	1.585		

Примечания

ISO 9001, 14001, /TS 16949

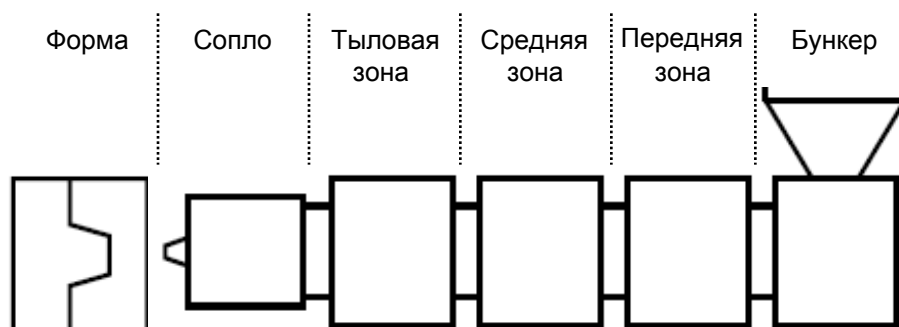
¹ Типичные свойства: не истолковываются в качестве спецификаций

PC-1070U

Поликарбонатная смола

Руководство по обработке¹

	Типовое значение	Единица измерения
Режим сушки		
Температура сушки	120	°C
Время сушки	4	ч
Максимальное содержание влаги	0.02	%
Выдувное формование		
Температура плавления	290 ~ 310	°C
Температура сопла	280 ~ 300	°C
Бочка	Тыловая зона	290 ~ 310 °C
	Средняя зона	280 ~ 300 °C
	Передняя зона	270 ~ 290 °C
Температура бункера	60 ~ 80	°C
Температура формы	60 ~ 90	°C



Переработка

Литники и распределительные литники можно повторно перерабатывать с первичной смолой в соотношении 20%. Необходимо соблюдать осторожность и убедиться в том, что перерабатываемый состав не содержит примесей. Переработанный состав нельзя использовать там, где требуются ударопрочность и/или соблюдение нормативных требований.

Примечания

ISO 9001, 14001, /TS 16949

¹ Руководство по обработке: приведены типовые параметры обработки. Фактические условия обработки зависят от размера оборудования, модели формы, времени нахождения материала в форме, продолжительности стадии и т.д.