

## PC-1150

Поликарбонатная смола

### Общая информация

#### ● Описание

Низкая вязкость  
Высокая прочность на разрыв, прочность на изгиб и модуль упругости

#### ● Применение

Детали для техники

### Типичные свойства<sup>1</sup>

Метод испытаний Типовое значение Единица измерения

Физические			
Индекс текучести расплава, 300 °C, 1.2 кг	ASTM D1238	15	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 <sup>2</sup>
Удлинение при растяжении, разрыв, 50мм/мин	ASTM D638	>100	%
Прочность при изгибе, предел текучести, 10мм/мин	ASTM D790	920	кгс/см <sup>2</sup>
Модуль упругости на изгиб, 10мм/мин	ASTM D790	24,000	кгс/см <sup>2</sup>
Прочность на удар по Изоду, надрез, 23 °C, 1/8"	ASTM D256	75	кг·см/см
	надрез, 23 °C, 1/4"	ASTM D256	-
Термические свойства			
Температура тепловой деформации	4.6 кгс/см <sup>2</sup>	ASTM D648	141 °C
	18.6 кгс/см <sup>2</sup>	ASTM D648	130 °C
Температура размягчения по Вика	норматив В/50	ASTM D1525	150 °C
Оптические			
Светопропускание	ASTM D1003	89	%
Белесоватость	ASTM D1003	< 0.8	%
Рефракционный индекс	ASTM D542	1.585	

### Примечания

ISO 9001, 14001, /TS 16949

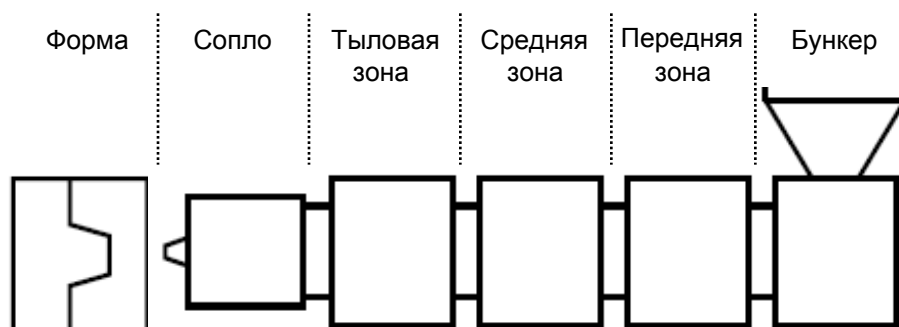
<sup>1</sup> Типичные свойства: не истолковываются в качестве спецификаций

## PC-1150

## Поликарбонатная смола

### Руководство по обработке<sup>1</sup>

	Типовое значение	Единица измерения
<b>Режим сушки</b>		
Температура сушки	120	°C
Время сушки	4	ч
Максимальное содержание влаги	0.02	%
<b>Выдвное формование</b>		
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

<sup>1</sup> 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.