

PC-1600

Поликарбонатная смола

Общая информация

● Описание

PC-1600 обладает сверхнизкой вязкостью (высокая текучесть) и хорошим выпуском формы. Самый высокий расход и самая чистая оценка ПК - PC-1600 среди смолы ПК. Он используется в составе ПК в качестве модификатора течения.

● Применение

СОЕДИНЕНИЕ

Типичные свойства¹

Метод испытаний Типовое значение Единица измерения

Физические				
Индекс текучести расплава, 300 °C, 1.2 кг	ASTM D1238	62	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	50	%	
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	-	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	-	°C
	18.6 кгс/см ²	ASTM D648	-	°C
Температура размягчения по Вика	норматив В/50	ASTM D1525	-	°C
Оптические				
Светопропускание	ASTM D1003	89	%	
Белесоватость	ASTM D1003	< 0.8	%	
Рефракционный индекс	ASTM D542	1.585		

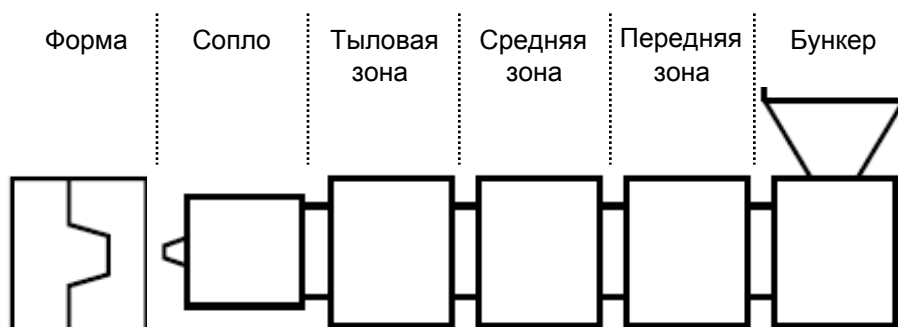
Примечания

ISO 9001, 14001, /TS 16949

¹ Типичные свойства: не истолковываются в качестве спецификаций

Руководство по обработке¹

	Типовое значение	Единица измерения
Режим сушки		
Температура сушки	120	°C
Время сушки	4	ч
Максимальное содержание влаги	0.02	%
Выдвное 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.