

# AVP™ RLL20CP

## 20% 玻璃纤维增强材料

### 聚碳酸酯

### 产品说明

AVP™ RLL20CP是一种聚碳酸酯(PC)产品,含有的填充物为20% 玻璃纤维增强材料. 它可以通过注射成型进行加工,在北美洲有供货. AVP™ RLL20CP的应用领域包括电气/电子应用,电气用具 和 汽车行业.

特性包括:

环保/绿色

高强度

坚硬

良好的韧性

### 基本信息

UL 黄卡	E121562-100305656			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量			
回收含量	是			
特性	刚性,高	高强度	韧性良好	
用途	电气元件	家电部件	汽车领域的应用	通信应用
外观	黑色			
形式	粒子			
加工方法	注射成型			

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.34	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.10 到 0.30	%	ASTM D955
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级, 3.18 mm)	120		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	5790	MPa	ASTM D638
抗张强度 (屈服)	110	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	5.0	%	ASTM D638
弯曲模量	5380	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服)	131	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C, 3.18 mm)	91	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	143	°C	ASTM D648
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	4.0	hr	
干燥时间,最大	16	hr	
料筒后部温度	282 到 304	°C	
料筒中部温度	293 到 316	°C	
料筒前部温度	304 到 338	°C	
射嘴温度	304 到 327	°C	
加工(熔体)温度	310 到 338	°C	
模具温度	82.2 到 116	°C	

---

背压	0.345 到 1.38	MPa
螺杆转速	50 到 75	rpm

---