JEVAKEER®JSKPC-GF10 701(超韧、耐寒、黑色)

10.0% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

JEVAKEER®Plastics

产品说明

JSKPC-GF10聚碳酸酯(PC)硅氧烷共聚物树脂是一种10%玻璃纤维(GF)增强不透明注塑(IM)级。 与GF增强的标准PC树脂相比，这种介质流动树脂具有更高的延展性、更好的释放特性和优异的加工性能，IM周期更短。 JSKPC-GF10树脂只在不透明的颜色中可用，需要结合刚度和延展性的产品使用。

JEVAKEER®JSKPC-GF10 701物性表

基本信息				
公司电话	400-807-6786			
填料/增强材料	10%玻璃纤维			
特性	刚性,良好 流动性中等	共聚物 脱模性能良好	可加工性,良好 延展性	快的成型周期
外观	不透明	黑色		
加工方法	注射成型			

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.25	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	10.3	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.20 到 0.60	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.12	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.46	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- [1]	3300	MPa	ASTM D638
--	3300	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 [2]	53.0	MPa	ASTM D638
屈服	55.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂 [3]	44.0	MPa	ASTM D638
断裂	43.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 [4]	4.5	%	ASTM D638
屈服	4.5	%	ISO 527-2/5
断裂 [5]	20	%	ASTM D638
断裂	13	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 [6]	3200	MPa	ASTM D790
-- [7]	3300	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	90.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 [8]	95.0	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 [9]			ISO 179/1eA
-30°C	16	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	26	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 [10]			ISO 179/1eU
-30°C	无断裂		ISO 179/1eU
23°C	无断裂		ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	108	J/m	ASTM D256

23°C	280	J/m	ASTM D256
-30°C [11]	10	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C [12]	25	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 [13]			ISO 180/1U
-30°C	无断裂		ISO 180/1U
23°C	无断裂		ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	40.0	J	ASTM D3763

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, 3.20 mm	135	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 [14]	134	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	145	°C	ASTM D1525 [15]
--	144	°C	ISO 306/B50
--	146	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (75°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
流动 : -40 到 40°C	4.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向 : -40 到 40°C	6.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	2.9E+17	ohms	ASTM D257
体积电阻率	1.8E+17	ohms cm	ASTM D257
介电强度 (1.60 mm, in Oil)	32	kV/mm	ASTM D149
介电常数			
1 MHz	3.04		ASTM D150
1.90 GHz	2.95		内部方法
耗散因数			
1 MHz	8.6E-3		ASTM D150
1.90 GHz	5.8E-3		内部方法

注射	额定值	单位制
干燥温度	121	°C
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
干燥时间,最大	48	hr
建议的最大水分含量	0.020	%
建议注射量	40 到 60	%
料筒后部温度	288 到 310	°C
料筒中部温度	299 到 321	°C
料筒前部温度	310 到 332	°C
射嘴温度	304 到 327	°C
加工(熔体)温度	310 到 332	°C
模具温度	82.0 到 116	°C
背压	0.345 到 0.689	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm
排气孔深度	0.025 到 0.076	mm