

QR Resin QR-1000-GF10

聚碳酸酯

LyondellBasell Industries

Technical Data

产品说明

Available with UV (V) or Release (R).

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量
特性	• 韧性良好
外观	• 可用颜色 • 自然色
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
密度 / 比重	1.26 g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	10 到 20 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.30 %	ASTM D955
机械性能	额定值 单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	65.5 MPa	ASTM D638
弯曲模量	3120 MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服)	103 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)	64 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		ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	143 °C	
1.8 MPa, 未退火	141 °C	

注射	额定值 单位制
干燥温度	121 °C
干燥时间	3.0 到 6.0 hr
干燥时间, 最大	6.0 hr
料筒后部温度	282 到 310 °C
料筒中部温度	293 到 316 °C
料筒前部温度	304 到 327 °C
喷嘴温度	304 到 321 °C
加工 (熔体) 温度	304 到 327 °C
模具温度	82 到 116 °C