

PC/PBT LAY3003

Injection Molding, PC/PBT

Description

물성표(Mechanical Propertie Data Sheet)

| 항목(Properties) | 조건(Test Condition) | 규격(Test Method) | 단위(Unit) | 대표값(Typical Value) |
|----------------|--------------------|-----------------|----------|--------------------|
|----------------|--------------------|-----------------|----------|--------------------|

물리적 성질(Physical)

| | | | | |
|--------------------------|-----------|------------|---------|---------|
| 비중(Specific Gravity) | | ASTM D792 | - | 1.26 |
| 유동지수(Melt Flow Rate) | 250°C_5kg | ASTM D1238 | g/10min | 17 |
| 성형수축율(Molding Shrinkage) | - | ASTM D955 | % | 0.6~0.9 |

기계적 성질(Mechanical)

| | | | | |
|-------------------------------------|-------------------|-----------|----------------------|--------|
| 인장강도(Tensile Strength) | 50mm/min 3.2mm | ASTM D638 | kgf/ cm ² | 590 |
| 신율(Tensile Elongation) | | | % | 100 |
| 굴곡강도(Flexural Strength) | 10mm/min 6.4mm | ASTM D790 | kgf/ cm ² | 880 |
| 굴곡탄성율(Flexural Modulus) | | | | 22,600 |
| 충격강도(IZOD Impact Strength) Notch | 3.2mm | ASTM D256 | kg.cm/cm | 68 |
| | 6.4mm | | | - |

열적 성질(Thermal)

| | | | | |
|---|--------------------------|-----------|----|-----|
| 열변형 온도 (Heat Deflection Temperature) | 18.6kgf/ cm ² | ASTM D648 | °C | 102 |
| | 4.6kgf/ cm ² | | | - |

난연(Flammability)

| | | | | |
|-------------------|-------|-------|-------|---|
| 난연성(Flammability) | 3.2mm | UL 94 | Class | - |
| | 1.6mm | | Class | - |

전기(Electrical)

| | | | | |
|---------------------------------|--|-----------|-------|--|
| Comparative Tracking Index(CTI) | | IEC 60112 | Volts | |
| Surface Resistivity | | IEC 60093 | Ohm | |
| Dielectric Strength | | ASTM D149 | kV/mm | |
| Dielectric Constant | | ASTM D150 | sec | |

주) 1. 상기 물성치는 당사의 측정 기준에 의거 측정된 수치이며, 측정법에 따라 수치가 달라질수 있습니다.

(The Above Values Are Only The Representatives Of Natural Color Specimen)

2. 본 자료는 법적자료로 사용할수 없습니다. (Not For Guarantee)

Challenge of LUCKY ENPLA
For the Better Future



PC/PBT LAY3003

Injection Molding, PC/PBT

Description

Processing Guide (Injection Molding)

| Processing Parameters | 위치(Zone) | 단위(Unit) | 온도(Value) |
|--------------------------|----------|----------|-----------|
| Drying Temperature | | °C | 60~80 |
| Drying Time | | Hr | 3~4 |
| Minimum Moisture Content | | % | 0.08 |
| Melt Temperature | | °C | 230~250 |
| Cylinder Temperature | Rear | °C | 240~260 |
| | Middle | °C | 250~270 |
| | Front | °C | 260~280 |
| Nozzle Temperature | | °C | 260~280 |
| Mold Temperature | | °C | 30~60 |
| Back Pressure | | kg/cm2 | 5~15 |
| Screw Speed | | rpm | 40~70 |

작성일 (Updated) : 2019년 7월 3일

상기 성형 조건표는 위 그레이드의 표준 성형 조건표로써 사출기와 제품의 형상에 따라 성형 조건이 바뀔 수도 있습니다.

The above is a table of standard processing conditions for Grade and subject to change with dependent upon of injection molds