

Físico	Método	Valor Típico
Índice de Flujo de masa fundida @ 260°C / 5.0kg	ISO 1133	20
Densidad	ISO 1183	1.13
Contracción del Molde, flujo lineal (.125 in)	Método Interno	0.006

Impacto

Impacto de Izod con entalla 23°C	ISO 180/1A	40
-------------------------------------	------------	----

Mecánico

Resistencia a tracción @ Yield	ISO 527	55
Resistencia al Alargamiento @ Rotura	ISO 527	10
Módulo de Flexión @ Rendimiento	ISO 178	85
Módulo de Flexión	ISO 178	2,400

Térmico

Temperatura de Deflexión Bajo Carga .46 Mpa	ISO 75	124
1.8 Mpa	ISO 75	107

La Información provista está basada en valores típicos de procedimientos confiables. Los valores están basados en materiales naturales o negros a menos que se especifique de otro modo. Los valores expresados o implícitas. Los usuarios son responsable de determinar que tan apropiado es el producto para sus aplicaciones.

Parámetros Recomendados para Procesami

Temperatura para Secados	225°F
Tiempo de Secado	3.0 - 4.0 Horas
Contenido Máximo de Humedad Sugerido	0.05%
Temperatura de Atrás	470 - 530 °F
Temperatura Media	480 - 540 °F
Temperatura del Frente	480 - 540 °F
Temperatura de la Boquilla	490 - 540 °F
Temperatura de Proceso de Disolución	490 - 540 °F
Temperatura del Molde	160 - 200 °F

CPPT recomienda los parámetros de procesar que sirvan como guías únicamente y no están intencionados para propósitos específicos. Las condiciones deben ser determinadas por el usuario y validadas para su aplicación específica.

CP51-N0013

Policarbonato / ABS Aleación

Rapidez fluídica, Alto Impacto, UV Estable
Rapido flujo

38.855.3671 • www.cpptech.com

Unidades

g/10 min
g/cm³
in/in

kJ/m²

MPa
%
MPa
MPa

°C
°C

se anote lo contrario. Ninguna garantía o responsabilidad cualquier tipo estará
to para su aplicación

ento

ajustarse para optimizar el rendimiento del material diseño de la pieza del equipo y