

# CALIBRE™ 621-2

## Polycarbonate Resin

### Trinseo

#### 产品说明

CALIBRE™ 621-2 枝化聚碳酸酯主要应用于大规模的挤出吹塑或者注塑-拉伸吹塑水瓶加工,可使,其他适用的应用也包括电器和片材产品.CALIBRE™ 621-2特殊的流变性能使其在吹塑加工中具有优异的加工性能.优异的加工性能,韧性,光学性能以及符合食品接触法规使得CALIBRE™ 621-2 可以成功地应用于众多领域.

主要特性:

优异的外观

抗冲击性能和耐热性能优异

在吹塑模塑加工过程中具有优异的加工性能

CALIBRE™ 621-2 符合以下法规:

美国食品和药物管理局法规 21 CFR 177.1580

请查询法规以获取完备的细节资料.

应用领域:

吹塑水瓶

电器工业

#### 基本信息

特性	光学性能 食品接触的合规性	可加工性,良好	耐热性,高	韧性良好
用途	吹塑成型应用	电器用具	片材	瓶子
机构评级	FDA 21 CFR 177.1580	欧洲 2002/72/EC		
形式	粒子			
加工方法	吹塑成型			

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183/B
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
收缩率			
流动	0.50 到 0.70	%	ASTM D955
流动方向	0.50 到 0.70	%	ISO 294-4

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- <sup>1</sup>	2280	MPa	ASTM D638
--	2280	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 <sup>2</sup>	63.0	MPa	ASTM D638
屈服	63.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 <sup>3</sup>	60.0	MPa	ASTM D638
断裂	60.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 <sup>4</sup>	6.0	%	ASTM D638
屈服	6.0	%	ISO 527-2/50
断裂 <sup>5</sup>	90	%	ASTM D638
断裂	90	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 <sup>6</sup>	2410	MPa	ASTM D790, ISO 178
弯曲强度 <sup>7</sup>	96.0	MPa	ASTM D790, ISO 178

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	42	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度	92	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 退火	142	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	128	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
1.8 MPa, 退火	137	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
维卡软化温度	146	°C	ISO 306/B50, ASTM D1525 <sup>8</sup>

#### 挤压说明

Screw Diameter: 70 to 100 mm Die Diameter: 90 to 100 mm Extruder Temperature: 250 to 270°C Accumulator Temperature: 245 to 255°C Die Temperature: 245 to 255°C Mould Temperature, Bottom: 65 to 80°C Mould Temperature, Body: 65 to 80°C Mould Temperature, Neck: 55 to 65°C Screw Speed: 10 to 60 rpm Parison Length: 600 to 700 mm Gross Weight: 940 to 1400 g Pressure of Support Air: 0.5 to 1 bar Blowing Pressure: 6 to 10 bar Blowing Time: 25 to 35 sec Cycle Time: 40 to 60 sec Production Capacity: 60 to 80 parts/h The above figures are intended for guidance. The optimum conditions need to be determined experimentally on the particular machine.

备注

1.	1.0 mm/min
2.	50 mm/min
3.	50 mm/min
4.	50 mm/min
5.	50 mm/min
6.	1.0 mm/min
7.	1.0 mm/min
8.	速率 A (50°C/h), 载荷2 (50N)