

TARFLON™ LZ2510V

聚碳酸酯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

产品说明

Diffusion, UV resistance, Flame-retardant V-0, for Extrusion

基本信息

特性	抗紫外线性能良好	阻燃性
用途	LCD 应用	LEDs
UL 文件号	E48268	
加工方法	挤出	注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.20	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	4.00	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动方向 (2.00 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率 ¹ (平衡, 23°C, 50% RH)	0.23	%	ISO 62

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度			ISO 2039-2
M 计秤	50		ISO 2039-2
R 计秤	120		ISO 2039-2

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	60.0	MPa	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	80	%	ISO 527-2
弯曲模量	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力	100	MPa	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 (23°C)	30	kJ/m ²	ISO 179

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	129	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746

电气性能	额定值	测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3	UL 746

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (0.850 mm)	V-0	UL 94

补充信息	额定值
ISO Shortname	>PC

注射	额定值	单位制
干燥温度	120	°C
干燥时间	5.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	260 到 280	°C
料筒中部温度	260 到 280	°C
料筒前部温度	260 到 280	°C
模具温度	80.0 到 120	°C

挤出	额定值	单位制
干燥温度	120	°C
干燥时间	5.0 到 8.0	hr
料筒 1 区温度	260 到 280	°C
料筒 3 区温度	260 到 280	°C
料筒 5 区温度	260 到 280	°C

备注
1. 24h