

TARFLON™ AC1030

聚碳酸酯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

产品说明

Flame retardant agent free, Flame retardant

基本信息

UL 黄卡 E48268-240371

UL 文件号 E48268

加工方法 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)	27.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直流动方向 : 2.00 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
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	90	%	ISO 527-2
弯曲模量	2200	MPa	ISO 178
弯曲应力	90.0	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)	40	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)	125	°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 (1.50 mm)	130	°C	UL 746
RTI Imp (1.50 mm)	115	°C	UL 746
RTI (1.50 mm)	130	°C	UL 746

电气性能	额定值	单位制	测试方法
介电强度	30	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数 (1 MHz)	2.85		IEC 60250

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.20 mm	V-0		UL 94
2.50 mm	5VA		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 300	°C
料筒中部温度	260 到 300	°C
料筒前部温度	260 到 300	°C
模具温度	80.0 到 120	°C

备注
1. 24h