

TARFLON™ RY2200

聚碳酸酯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

产品说明

Transparency

基本信息

UL 黄卡 E48268-240367

UL 文件号 E48268

外观 清晰/透明

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)	12.0	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)	65.0	MPa	ISO 527-2
-----------	------	-----	-----------

标称拉伸断裂应变	95	%	ISO 527-2
----------	----	---	-----------

弯曲模量	2300	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)	80	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)	125	°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 (3.00 mm)	V-0		UL 94
-------------------	-----	--	-------

光学性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

透射率	85.0 到 89.0	%	ISO 13468-1
-----	-------------	---	-------------

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		
----	-----	--	--