

TARFLON™ G1910

10% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

产品说明

Basic

基本信息

UL 黄卡	E48268-100915380
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量
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	1.27	g/cm ³	ISO 1183
Spiral Flow	21.0	cm	内部方法
收缩率			内部方法
垂直流动方向 : 2.00 mm	0.60	%	内部方法
流动方向 : 2.00 mm	0.40	%	内部方法
吸水率 ¹ (平衡, 23°C, 50% RH)	0.15	%	ISO 62

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	65		ISO 2039-2

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	80.0	MPa	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	5.0	%	ISO 527-2
弯曲模量	3500	MPa	ISO 178
弯曲应力	120	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)	8.0	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)	142	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	4.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	> 1.0E+16	ohms cm	ASTM D257
介电强度	> 22	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数 (1 MHz)	2.95		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	9.0E-3		IEC 60250

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.700 mm)	HB		UL 94

补充信息	额定值
ISO Shortname	>PC-GF10

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