

Apec® DP1-9354

聚碳酸酯

Covestro - Polycarbonates

产品说明

MVR (330°C/2.16kg) 12 cm³/10 min; flame retardant; high viscosity; only opaque colors available; V-0/1.5mm (UL 94); V-0/3.0mm (UL 94); 5VA/3.0mm (UL 94); 'softening temperature (VST/B 120)=185 °C; injection molding - melt temperature 330 - 340°C

基本信息				
UL 黄卡	E41613-233181			
添加剂	阻燃性			
特性	粘度,高	阻燃性		
RoHS 合规性	RoHS 合规			
外观	不透明	可用颜色		
加工方法	注射成型			
多点数据	Creep Modulus vs. Time (ISO 11403-1) Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)	Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1)	Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)	Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
密度 (23°C)	1.15	g/cm³	ISO 1183	
熔流率(熔体流动速率) (330°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ISO 1133	
溶化体积流率(MVR) (330°C/2.16 kg)	12.0	cm³/10min	ISO 1133	
收缩率 ¹			ISO 294-4	
垂直流动方向: 2.00 mm	0.85	%	ISO 294-4	
流动方向: 2.00 mm	0.85	%	ISO 294-4	
吸水率			ISO 62	
饱和, 23°C	0.30	%	ISO 62	
平衡, 23°C, 50% RH	0.12	%	ISO 62	
硬度	额定值	单位制	测试方法	
球压硬度	121	MPa	ISO 2039-1	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量 (23°C)	2400	MPa	ISO 527-2/1	
拉伸应力 (屈服, 23°C)	72.0	MPa	ISO 527-2/50	
拉伸应变 (屈服, 23°C)	6.8	%	ISO 527-2/50	
标称拉伸断裂应变 (23°C)	50	%	ISO 527-2/50	
弯曲模量 ² (23°C)	2400	MPa	ISO 178	
弯曲应力 ³ (23°C)	108	MPa	ISO 178	
冲击性能	额定值	单位制	测试方法	
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU	
-30°C	无断裂		ISO 179/1eU	
23°C	无断裂		ISO 179/1eU	
热性能	额定值	单位制	测试方法	
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	174	°C	ISO 75-2/B	
1.8 MPa, 未退火	159	°C	ISO 75-2/A	
维卡软化温度	185	°C	ISO 306/B120	
线形热膨胀系数			ISO 11359-2	
流动: 23 到 55°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2	
横向: 23 到 55°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2	
电气性能	额定值	单位制	测试方法	
表面电阻率	1.0E+15	ohms	IEC 60093	
体积电阻率 (23°C)	1.0E+16	ohms cm	IEC 60093	
介电强度 (23°C, 1.00 mm)	35	kV/mm	IEC 60243-1	
相对电容率			IEC 60250	
23°C, 100 Hz	2.90		IEC 60250	
23°C, 1 MHz	2.80		IEC 60250	
耗散因数			IEC 60250	

23°C, 100 Hz	1.0E-3		IEC 60250
23°C, 1 MHz	9.0E-3		IEC 60250
漏电起痕指数			IEC 60112
解决方案 A	225	V	IEC 60112
解决方案 B	100	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	V-0		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
极限氧指数 ⁴	35	%	ISO 4589-2
补充信息	额定值		测试方法
Electrolytical Corrosion (23°C)	A1		IEC 60426
备注			
1.	60x60x2 mm		
2.	2.0 mm/min		
3.	2.0 mm/min		
4.	程序 A		