

TARFLON™ NEO RC2031

聚碳酸酯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

产品说明

Transparency, High flow

基本信息			
特性	共聚物	流动性高	
UL 文件号			
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	1.18	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	13.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Spiral Flow	26.0	cm	内部方法
收缩率			内部方法
垂直流动方向 : 2.00 mm	0.60 到 0.80	%	内部方法
流动方向 : 2.00 mm	0.60 到 0.80	%	内部方法
吸水率 ¹ (平衡, 23°C, 50% RH)	0.20	%	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	2100	MPa	ISO 178
弯曲应力	95.0	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			ISO 179
-30°C	20	kJ/m ²	ISO 179
0°C	55	kJ/m ²	ISO 179
23°C	60	kJ/m ²	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30°C	600	J/m	ASTM D256
0°C	700	J/m	ASTM D256
23°C	750	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	133	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	119	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
光学性能	额定值	单位制	测试方法
透射率	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	270 到 310	°C	
料筒中部温度	270 到 310	°C	
料筒前部温度	270 到 310	°C	
模具温度	80.0 到 120	°C	
备注			
1.	24h		