

TARFLON™ NEO VG1950

聚碳酸酯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

产品说明

Weather resistance

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息			
特性	共聚物	耐气候影响性能良好	
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	1.18	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	13.0	cm³/10min	ISO 1133
Spiral Flow	25.0	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
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	100	%	ISO 527-2
弯曲模量	2100	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			ISO 179
-30°C	60	kJ/m²	ISO 179
23°C	72	kJ/m²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30°C	650	J/m	ASTM D256
0°C	750	J/m	ASTM D256
23°C	800	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	138	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	123	°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	73.0	%	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