

Apec® 1695

聚碳酸酯

Covestro - Polycarbonates

产品说明

MVR (330°C/2.16kg) 45 cm³/10 min; easy release; softening temperature (VST/B 120)=158 °C; injection molding - melt temperature 320 - 340°C; Covers for brake lights and indicator lights; Headlamp reflectors/bezels

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

黄卡信息	E41613-508367		
特性	良好的流动性	脱模性能良好	
用途	Automotive Backlights 汽车领域的应用	Lighting Applications	反射镜
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 (23°C)	1.18	g/cm³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (330°C/2.16 kg)	46	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (330°C/2.16 kg)	45.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 ¹			ISO 294-4
垂直流动方向 : 2.00 mm	0.75	%	ISO 294-4
流动方向 : 2.00 mm	0.75	%	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	120	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)	68.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变 (屈服, 23°C)	6.2	%	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)	100	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	150	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	138	°C	ISO 75-2/A

维卡软化温度	158	°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
RTI Elec	140	°C	UL 746
RTI Imp	130	°C	UL 746
RTI	140	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+16	ohms	IEC 60093
体积电阻率 (23°C)	1.0E+17	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	3.00		IEC 60250
23°C, 1 MHz	2.90		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	250	V	IEC 60112
解决方案 B	125	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94
灼热丝易燃指数 (2.00 mm)	900	°C	IEC 60695-2-12
极限氧指数 ⁴	26	%	ISO 4589-2
光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率 ⁵	1.578		ISO 489
透射率 (1000 µm)	89.0	%	ISO 13468-2
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		
5.	方法 A		