

# HOPELEX PCL-2000

聚碳酸酯

Lotte Chemical Corporation

## 产品说明

Easy mold release  
High ductility in low temperature  
Available in opaque color only

## 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       | 脱模性能良好  | 延展性 |
| 用途       | 电器外壳    |     |
| RoHS 合规性 | RoHS 合规 |     |
| 外观       | 不透明     |     |

| 物理性能     | 额定值         | 单位制               | 测试方法      |
|----------|-------------|-------------------|-----------|
| 比重       | 1.20        | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792 |
| 收缩率 - 流动 | 0.50 到 0.70 | %                 | ASTM D955 |

| 机械性能                   | 额定值  | 单位制 | 测试方法      |
|------------------------|------|-----|-----------|
| 抗张强度 <sup>1</sup> (屈服) | 52.0 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率 <sup>2</sup> (断裂)  | 160  | %   | ASTM D638 |
| 弯曲模量 <sup>3</sup>      | 2160 | MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 <sup>4</sup> (屈服) | 80.4 | MPa | ASTM D790 |

| 冲击性能          | 额定值 | 单位制 | 测试方法      |
|---------------|-----|-----|-----------|
| 悬壁梁缺口冲击强度     |     |     | ASTM D256 |
| -30°C         | 540 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C, 3.18 mm | 690 | J/m | ASTM D256 |

| 热性能                     | 额定值 | 单位制 | 测试方法                    |
|-------------------------|-----|-----|-------------------------|
| 载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火) | 125 | °C  | ASTM D648               |
| 维卡软化温度                  | 150 | °C  | ASTM D1525 <sup>5</sup> |

| 可燃性     | 额定值 | 测试方法  |
|---------|-----|-------|
| UL 阻燃等级 |     | UL 94 |
| 1.50 mm | HB  | UL 94 |
| 3.00 mm | HB  | UL 94 |

| 注射         | 额定值         | 单位制 |
|------------|-------------|-----|
| 干燥温度       | 100         | °C  |
| 干燥时间       | 4.0         | hr  |
| 建议的最大水分含量  | 0.020       | %   |
| 建议的最大回制料比例 | 20          | %   |
| 料斗温度       | 60.0 到 80.0 | °C  |
| 料筒后部温度     | 290 到 310   | °C  |
| 料筒中部温度     | 280 到 300   | °C  |
| 料筒前部温度     | 270 到 290   | °C  |
| 射嘴温度       | 280 到 300   | °C  |

|          |                           |    |
|----------|---------------------------|----|
| 加工(熔体)温度 | 290 到 310                 | °C |
| 模具温度     | 60.0 到 90.0               | °C |
| 备注       |                           |    |
| 1.       | 50 mm/min                 |    |
| 2.       | 50 mm/min                 |    |
| 3.       | 10 mm/min                 |    |
| 4.       | 10 mm/min                 |    |
| 5.       | 标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N) |    |