

TARFLON™ LZ2500V

聚碳酸酯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

产品说明

Diffusion, UV resistance, Flame-retardant V-0, for Extrusion

基本信息			
特性	抗紫外线性能良好	阻燃性	
用途	LCD 应用	LEDs	
UL 文件号	E48268		
加工方法	挤出	注射成型	
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.20	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	4.00	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动方向 (2.00 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率 ¹ (平衡, 23°C, 50% RH)	0.23	%	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)	65.0	MPa	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	70	%	ISO 527-2
弯曲模量	2400	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 (23°C)	90	kJ/m ²	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	142	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	130	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.850 mm)	V-0		UL 94
补充信息	额定值	单位制	测试方法
ISO Shortname	>PC		
注射	额定值	单位制	测试方法
干燥温度	120	°C	
干燥时间	5.0 到 8.0	hr	
料筒后部温度	260 到 280	°C	
料筒中部温度	260 到 280	°C	
料筒前部温度	260 到 280	°C	
模具温度	80.0 到 120	°C	
挤出	额定值	单位制	测试方法
干燥温度	120	°C	
干燥时间	5.0 到 8.0	hr	
料筒 1 区温度	260 到 280	°C	
料筒 3 区温度	260 到 280	°C	
料筒 5 区温度	260 到 280	°C	

备注

1. 24h