

PCPG 0710

聚碳酸酯

Iran State Petrochemical

产品说明

Medium viscosity, high impact strength
High tensile strength, flexural strength, and elastic modulus

基本信息				
特性	刚性,高	高拉伸强度	抗撞击性,高	中等粘性
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
比重	1.20	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
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 ¹ (屈服)	61.8	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	> 100	%	ASTM D638
弯曲模量 ³	2350	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服)	90.2	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C, 3.18 mm)	780	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			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	143	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	132	°C	ASTM D648
维卡软化温度	150	°C	ASTM D1525 ⁵

光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.585		ASTM D542
透射率	89.0	%	ASTM D1003
雾度	< 0.80	%	ASTM D1003

注射	额定值	单位制
干燥温度	120	°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)