

# TARFLON™ AC1090

聚碳酸酯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

## 产品说明

Flame retardant agent free, For plating, Flame-retardant 5V

基本信息			
UL 黄卡	E48268-617930		
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	1.21	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (280°C/2.16 kg)	11.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Spiral Flow	30.0	cm	内部方法
收缩率			内部方法
垂直流动方向 : 2.00 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
流动方向 : 2.00 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率 <sup>1</sup> (平衡, 23°C, 50% RH)	0.23	%	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	90	%	ISO 527-2
弯曲模量	2900	MPa	ISO 178
弯曲应力	95.0	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)	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	117	°C	ISO 75-2/A
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.50 mm	V-1		UL 94
2.00 mm	V-0 5VA		UL 94
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	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	60.0 到 90.0	°C	
备注			
1.	24h		