

TARFLON™ NEO AG1760

聚碳酸酯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

产品说明

High flow

基本信息

特性 共聚物 流动性高

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	1.18	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	13.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Spiral Flow	28.0	cm	内部方法
收缩率			内部方法
垂直流动方向 : 2.00 mm	0.60 到 0.80	%	内部方法
流动方向 : 2.00 mm	0.60 到 0.80	%	内部方法
吸水率 ¹ (平衡, 23°C, 50% RH)	0.20	%	ISO 62

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度			ISO 2039-2
M 计秤	40		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)	55.0	MPa	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	100	%	ISO 527-2
弯曲模量	2100	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			ISO 179
-30°C	60	kJ/m ²	ISO 179
0°C	65	kJ/m ²	ISO 179
23°C	70	kJ/m ²	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30°C	700	J/m	ASTM D256
0°C	800	J/m	ASTM D256
23°C	850	J/m	ASTM D256

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	122	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (0.500 到 3.00 mm)	V-2	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	270 到 310	°C
料筒中部温度	270 到 310	°C
料筒前部温度	270 到 310	°C
模具温度	80.0 到 110	°C

备注
1. 24h