

# TARFLON™ NEO AG2030

聚碳酸酯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

## 产品说明

High strength

### 基本信息

特性 高强度 共聚物

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 <sup>3</sup>	ISO 1183
----	------	-------------------	----------

溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	5.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
----------------------------	------	------------------------	----------

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 <sup>1</sup> (平衡, 23°C, 50% RH)	0.20	%	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	2100	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			ISO 179
-----------	--	--	---------

-30°C	75	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
-------	----	-------------------	---------

0°C	85	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
-----	----	-------------------	---------

23°C	95	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
------	----	-------------------	---------

悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-----------	--	--	-----------

-30°C	900	J/m	ASTM D256
-------	-----	-----	-----------

0°C	1000	J/m	ASTM D256
-----	------	-----	-----------

23°C	1100	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)	128	°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 120	°C
------	------------	----

备注
----

1. 24h
--------