

Apec® 1803

標準グレード / UV吸収剤添加

MVR (330°C/2.16kg) 10 cm³/10 min; high viscosity; UV stabilized; 'softening temperature (VST/B 120)=184 °C; injection molding - melt temperature 330 - 340°C; Covers for brake lights and indicator lights; car interior light covers; Domestic lamp covers; Headlamp lenses; Covers for ships' lights; Connector pieces for halogen systems

特性	試験条件	単位	試験方法	代表値
流動特性				
C MVR	330 ° C; 2.16 kg	cm³/10 min	ISO 1133	10
C MFR	330 ° C; 2.16 kg	g/10 min	ISO 1133	10
C 成形収縮率、流動方向	60x60x2 mm	%	ISO 294-4	0.85
C 成形収縮率、垂直方向	60x60x2 mm	%	ISO 294-4	0.85

機械特性 (23 ° C/50 % r. h.)

C 引張り弾性率	1 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	2400
C 引張り降伏応力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1, -2	72
C 引張り降伏伸び率	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	6.8
C 引張り破断伸び率	50 mm/min	%	ISO 527-1, -2	> 50
C シャルピー衝撃強度	23 ° C	kJ/m²	ISO 179-1eU	N
C シャルピー衝撃強度	-30 ° C	kJ/m²	ISO 179-1eU	N
C 曲げ弾性率	2 mm/min	MPa	ISO 178	2400
C 曲げ強度	2 mm/min	MPa	ISO 178	108
C 圧球式硬度		N/mm²	ISO 2039-1	121

熱特性

C 荷重たわみ温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1, -2	159
C 荷重たわみ温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1, -2	174
C ピカット軟化温度	50 N; 120 ° C/h	°C	ISO 306	184
C RTI (引張り強度)		°C	UL 746B	150
C RTI (引張り衝撃強度)		°C	UL 746B	130
C RTI (絶縁破壊強度)		°C	UL 746B	150
C 線膨張係数、流動方向	23 to 55 ° C	10⁻⁴/K	ISO 11359-1, -2	0.65
C 線膨張係数、垂直方向	23 to 55 ° C	10⁻⁴/K	ISO 11359-1, -2	0.65
C 燃焼性UL 94 (1.5mm) [UL recognition]	1.5 mm	Class	UL 94	HB
C 酸素指数	Method A	%	ISO 4589-2	25
C グローワイヤーテスト (GWFI)		°C	IEC 60695-2-12	850

電気特性 (23 ° C/50 % r. h.)

C 比誘電率	100 Hz	-	IEC 60250	2,9
C 比誘電率	1 MHz	-	IEC 60250	2,8
C 誘電正接	100 Hz	10⁻⁴	IEC 60250	10
C 誘電正接	1 MHz	10⁻⁴	IEC 60250	80
C 体積抵抗率		Ohm·m	IEC 60093	1E15
C 表面抵抗率		Ohm	IEC 60093	1E16
C 絶縁破壊強度	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	35
C 耐トラッキング性 CTI	Solution A	Rating	IEC 60112	450
C 耐トラッキング性 CTI M	Solution B	Rating	IEC 60112	100
C 電食性		Rating	IEC 60426	A1

その他 特性 (23 ° C)

C 吸水率 (飽和)	Water at 23 ° C	%	ISO 62	0.3
C 吸水率 (平衡)	23 ° C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.12
C 密度		kg/m³	ISO 1183-1	1150

Apec® 1803

特性	試験条件	単位	試験方法	代表値
特定特性				
C 屈折率	Procedure A	-	ISO 489	1.573
C 光線透過率 (透明材)	1 mm	%	ISO 13468-2	89

試験片成形条件				
C 射出成形-熔融温度		°C	ISO 294	330
C 射出成形-金型温度		°C	ISO 294	100
C 射出成形-射出速度		mm/s	ISO 294	200

Recommended Processing and Drying Conditions				
C 樹脂温度		°C	-	330 - 340
C 標準樹脂温度		°C	-	335
C バレル温度 - 後部		°C	-	295 - 305
C バレル温度 - 中部		°C	-	305 - 315
C バレル温度 - 前部		°C	-	315 - 325
C バレル温度 - ノズル		°C	-	325 - 335
C 金型温度		°C	-	120 - 140
C 保圧 (最大射出圧比)		%	-	50 - 75
C 背圧		bar	-	50 - 150
C スクリュー回転数		m/s	-	0.05 - 0.2
C 最適射出量 (最大射出量比)		%	-	30 - 70
C 乾燥温度 (除湿乾燥機)		°C	-	130
C 乾燥時間 (除湿乾燥機)		h	-	2-3
C 最大含水率		%	-	<= 0.02
C ベント深さ		mm	-	0.025 - 0.075

C これらの特性値はCAMPUSプラスチックデータセンターから得られたものであり、ISO 10350に準拠したプラスチック国際カタログ基本データに基づくものです。

衝撃特性: N = 破壊せず, P = 部分破壊, C = 完全破壊

Apec® 1803

免責事項

代表值

[illegible]

一般

ず製情点が全保の、はるはるのびのびと、の報為了すで問社の当き一切情行ま連のを当お衛、づーび法述聞もか、援技は基、よ不起にるるて支、験にはおるい用すあつ術限試密援、かな使与でが技低る敵支援かのの付のた、最かに術支、載そにもし品、か項技書き記た示る。製は。条び技につにま熟よすのにんよ、基項料をにま社折せ件お品に材材ス僅り当分売条製項本のン評なり別り売情の条。かそ造と敵途な版の社本すらい製外費用は準て当にま何うは範、のれ標全、びし、くは、是、この。はらとともづして。な社す敵な定基も及いすめ当ま貴、も規に面がにつまき、き。とるる許書配にりまき、すすな特、支かあ験限がでる意かの頭のうが試いとりけ同いか口社ど要のなこあき、のら(、か必めがるがきし項何び、るた意す合引解条。よはいする同手場を了本んおめて断すの入る任を。せ援目し判断段てす責とすま支る適て判断じ更のこまり術すにいをる応変てるしな技用途お性よにに全すとは、活用合に請し他責のて品、び件適面要のな免もし製しよ条ら書、知そにいな用のおるかのは通び的なみ社利的す点社件たと示しと。当を目足親当条まお明束のんがら用満の。売、約を拘もせ敵れ使が上ん販り契社をるま責その身境せ準あ、当社すらに、敵自環ま標でゐら当突あめび貴敵びりの行か、推も含ら、貴よあかも法任ずをでをなが、おはかも不責せ用の言、報し、要。するの認使も提法情施全必ず供すて承のるび方び実安るま提生全は品すよるよを、あしく発他社製与おすお験廉で売たてのする付案用援試廉の販として當に合使支るにもをこ運びい融敵配を術すびた品う関よづ抵案の報、技聞らし製行におにに、社情、にな施のを用約言許く、)品報、実て証使契提特な

no medical JP

Recommended Processing and Drying Conditions

Barrel temperatures are valid for a standard 3-zone barrel. Temperature set-up for different barrel types may change according to configuration. Values for hold pressure as percentage of injection pressure may vary depending on, amongst others, part geometry, injection molding machine and injection mold. Drying conditions are for dry air dryers only. Drying times and drying temperatures may differ depending on valid dryer type. Further information is provided by your local Covestro support as well as in the following brochures: Injection Molding of High Quality Molded Parts - Drying; Determining the Dryness of Makrolon by TVI Test; The fundamentals of shrinkage in thermoplastics; Shrinkage and deformation of glass fiber reinforced thermoplastics [...].

Publisher: Covestro AG

Polycarbonates Business Unit

Kaiser-Wilhelm-Allee 60

51373 Leverkusen

Germany

plastics@covestro.com

www.plastics.covestro.com