

总体			
材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 亚太地区	• 北美洲	• 欧洲
性能特点	• 耐热性，高	• 耐蒸汽	
用途	• LEDs		
加工方法	• 注射成型		
树脂ID (ISO 1043)	• >PC<		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.20 g/cm ³		ISO 1183
溶化体积流率 (MVR)	40.0 cm ³ /10min		ISO 1133
收缩率			Internal Method
横向流量	0.50 到 0.70 %		
流量: 2.00 mm	0.50 到 0.70 %		
吸水率 ² (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)	65.0 MPa		ISO 527-2
断张率	95 %		ISO 527-2
弯曲模量	2300 MPa		ISO 178
弯曲强度	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	40 kJ/m ²		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)	128 °C		ISO 75-2/A
线形膨胀系数 - 流动	0.000065 cm/cm/°C		ISO 11359-2

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.400 mm)	V-2		UL 94
UL 档案号	E48268		

注射	额定值	单位制
干燥温度	120 °C	
干燥时间	5.0 hr	
螺筒后部温度	240 °C	
螺筒中部温度	260 °C	
螺筒前部温度	280 °C	
射嘴温度	270 °C	
模具温度	80.0 到 120 °C	
螺杆转速	60 到 100 rpm	

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 24 hrs

修订记录

文件建立日期： Tuesday, March 06, 2012
 添加到 Prospector： February, 2012
 上次更新： 2/29/2012