

Apec 1795

易流动性品级 / 易离型

Easy flowing, easy to demold, softening temperature (VST/B 120)=173°C

性能	测试条件	单位	标准	数值
流变性能				
C 熔融指数 (体积)	330 °C; 2.16 kg	cm ³ /10 min	ISO 1133	30
C 熔融指数 (质量)	330 °C; 2.16 kg	g/10 min	ISO 1133	31
机械性能				
C 抗拉模量	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2400
C 屈服应力	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	72
C 屈服应变	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	6.4
C 名义断裂拉伸应变	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	> 50
C Charpy 冲击强度	23 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	N
C Charpy 冲击强度	-30 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	N
C 弯曲模量	2 mm/min	MPa	ISO 178	2400
C 弯曲强度	2 mm/min	MPa	ISO 178	105
C 球压硬度		N/mm ²	ISO 2039-1	120
热性质				
C 热变型温度	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	149
C 热变型温度	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	163
C 维卡软化温度	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	173
C 热膨胀系数, 流动方向	23 to 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.7
C 热膨胀系数, 垂直流动方向	23 to 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.7
C Burning behavior UL 94 (1.5 mm)	1.5 mm	Class	UL 94	HB
C 可燃性试验UL94	3.0 mm	Class	UL 94	HB
C 氧指数	Method A	%	ISO 4589-2	25
C 灼热丝燃烧指数		°C	IEC 60695-2-12	850
电性能 (23 °C/50 % 相对湿度)				
C 相对介电常数	100 Hz	-	IEC 60250	3
C 相对介电常数	1 MHz	-	IEC 60250	3
C 损耗因数	100 Hz	10 ⁻⁴	IEC 60250	7
C 损耗因数	1 MHz	10 ⁻⁴	IEC 60250	80
C 体积电阻率		Ohm·m	b.o. IEC 60093	1E14
C 表面电阻率		Ohm	b.o. IEC 60093	1E16
C Electrical strength	1 mm	kV/mm	b.o. IEC 60243-1	35
C 相比耐漏电起痕指数CTI	Solution A	Rating	IEC 60112	275
C 相比耐漏电起痕指数CTI M	Solution B	Rating	IEC 60112	<100
C 电解腐蚀		Rating	IEC 60426	A1
其他性能 (23 °C)				
C Water absorption (saturation value)	Water at 23 °C	%	ISO 62	0.3
C Water absorption (equilibrium value)	23 °C; 50 % r. h.	%	ISO 62	0.12
C 密度		kg/m ³	ISO 1183	1170
原料特定性能				
C 折射系数	Procedure A	-	ISO 489	1.576
C 透光率 (透明材料)	1 mm	%	ISO 13468-2	90

Apec 1795

性能	测试条件	单位	标准	数值
测试试样的工艺条件				
C 注塑-熔体温度		°C	ISO 294	330
C 注塑-模具温度		°C	ISO 294	100
C 注塑-注塑速度		mm/s	ISO 294	200

C 这些性能数据来源于 CAMPUS 塑料数据库并且依据 ISO 10350 标准的国际分类原则

Apec 1795

声明

销售产品的不承诺声明

此信息和我们的技术建议-无论是口头的，或是尝试性的-都是真实可靠的但却不是保证，并适用于相关第三方的所有权，我们的建议不能免除你需要核实所提供信息-特别是包含在我们安全数据表和技术数据表中的内容-并且用来检测我们的产品在意图加工和使用中的适用性，对我们产品的应用，使用和加工，以及您基于我们技术建议而制造的产品是超出我们所能控制的，因此完全由您自己负责，我们的产品销售符合《销售与交货》一般条款的当前版本。

测试数据

除非另有特别说明，所有数据均在室温条件下对标准试样所进行的测试，该等数据仅能作为参考性数据，不能认定为原料性能的最小值。应注意的事，在特定的条件下，产品的性能在极大程度上受模具/机头设计，加工条件以及着色的影响。

加工须知

在建议的加工条件下，生产过程中仍然会有极少量的分解物释放出来，为了避免分解物对机台操作人员的健康带来危险，请根据安全生产规范确保工作环境实施有效通风的最低限制。为了预防加工过程中引致聚合物的部分分解和产生挥发性的分解物，不应该超出所建议的加工温度。因过高的加工温度一般是由操作错误或加热系统的损坏所引致，这些地方特别的小心和控制是必需的。

发行者: Global Innovations - Polycarbonates

Bayer MaterialScience AG,

D-51368 Leverkusen,