

JEVAKEER®PC+PBT V490 户外专用 防火\耐寒\耐化学\耐候

聚碳酸酯+PBT

产品说明

PBT/PC混合-无增强-阻燃。这是一个紫外线稳定的级别，专为户外外壳应用需耐候性能而生产的材料。

PC+PBT V490户外专用 防火\耐寒\耐化学\耐候

基本信息

添加剂	紫外线稳定剂	阻燃性
特性	阻燃性	耐候\耐化学
用途	室外应用	
加工方法	注射成型	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.30	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (265°C/2.16 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (265°C/2.16 kg)	9.00	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.70 到 1.0	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.10	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.030	%	ISO 62
室外适用性	f1		UL 746C

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2200	MPa	ASTM D638
--	2100	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服	48.0	MPa	内部方法
屈服 ²	53.0	MPa	ASTM D638
屈服	51.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	43.0	MPa	ASTM D638
断裂	40.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁴	5.0	%	ASTM D638
屈服	4.0	%	ISO 527-2/50
断裂	250	%	内部方法
断裂 ⁵	50	%	ASTM D638
断裂	42	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2200	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2130	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	73.0	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	80.0	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁹ (23°C)	50	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			
-30°C	98	J/m	ASTM D256
23°C	800	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	8.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	41	kJ/m ²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-40°C, Total Energy	48.0	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	50.0	J	ASTM D3763

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			

0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	110	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	75.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	90.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹²	77.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	100	°C	ASTM D1525 ¹³
--	122	°C	ISO 306/B50
--	124	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	8.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
RTI Elec	120	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI	120	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	6.0E+16	ohms	ASTM D257
耗散因数 (1 MHz)	0.020		ASTM D150
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			
1.50 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	5VB		UL 94
灼热丝易燃指数			
1.00 mm	850	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm ¹⁴	850	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度			
1.00 mm	825	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	725	°C	IEC 60695-2-13
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	12	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
建议注射量	40 到 80	%	
料筒后部温度	238 到 254	°C	
料筒中部温度	243 到 260	°C	
料筒前部温度	249 到 266	°C	
射嘴温度	243 到 260	°C	
加工(熔体)温度	249 到 266	°C	
模具温度	65.6 到 87.8	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	50 到 80	rpm	
排气孔深度	0.025 到 0.038	mm	