

## Hylex® P1010L

聚碳酸酯

Ravago Manufacturing Americas, LLC

## Technical Data

## 总体

性能特点	• 良好的流动性	• 脱模性能良好	• 一般目的
用途	• 一般目的		
机构评级	• FDA 21 CFR 177.1580		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率 (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.50 到 0.70	%	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.15	%	ASTM D570
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (23°C)	69.6	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂, 23°C)	120	%	ASTM D638
弯曲模量 (23°C)	2340	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (23°C)	93.1	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C, 3.18 mm)	800	J/m	ASTM D256
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	80		ASTM D785
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	141	°C	
1.8 MPa, 未退火	132	°C	
维卡软化温度	154	°C	ASTM D1525
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	4.0E+16	ohm·cm	ASTM D257
介电强度 (3.18 mm, in Air)	16	kV/mm	ASTM D149
耐电弧性	120	sec	ASTM D495
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.508 mm)	V-2		UL 94
光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.585		ASTM D542
透射率 (3180 μm)	89.0 到 91.0	%	ASTM D1003
雾度 (3180 μm)	0.50 到 0.80	%	ASTM D1003
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	
Dew Point	< -28.9	°C	
建议的最大水分含量	0.020	%	

## Hylex® P1010L

聚碳酸酯

Ravago Manufacturing Americas, LLC

注射	额定值 单位制
建议注入量	40 到 60 %
螺筒后部温度	271 到 282 °C
螺筒中部温度	277 到 288 °C
螺筒前部温度	282 到 299 °C
射嘴温度	277 到 299 °C
加工 ( 熔体 ) 温度	288 到 316 °C
模具温度	76.7 到 93.3 °C
注塑温度	6.89 到 12.4 MPa
保压	4.83 到 8.27 MPa
背压	0.483 到 1.03 MPa
螺杆转速	40 到 70 rpm

### 注射说明

Pressures given are in the hydraulic circuit.

Drying time should not exceed 12 hours to avoid excessive heat history.

Drying time is 5 to 6 hours with regrind.

Air throughout minimum of 1 CFM/lb resin/hr.