



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## XANTAR™ FC 23 UR

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

### 一般信息

#### 产品说明

非Br非磷阻燃 中粘度 耐候性改良

#### 总览

添加剂	• 紫外线稳定剂	• 阻燃性
特性	• 磷含量, 低 (到无) • 耐紫外光安定化	• 无溴 • 中等粘性 • 阻燃性
RoHS 合规性	• RoHS 合规	

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	7.0	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (300°C/1.2 kg)	7.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.50 到 0.70	%	
流动	0.50 到 0.70	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.35	%	ISO 62
粘数	58.0	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Limiting Viscosity Number	52.0	cm <sup>3</sup> /g	ISO 1628-4
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2300	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	60.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	6.0	%	
断裂	> 50	%	
弯曲模量 <sup>2</sup>	2400	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	90.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	无断裂		ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度			ISO 180/4A
-40°C	14	kJ/m <sup>2</sup>	
-20°C	14	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	80	kJ/m <sup>2</sup>	
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	130	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	148	°C	ISO 306
Ball Pressure Test (125°C)	通过		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数 - 流动	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

# XANTAR™ FC 23 UR

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

热性能	额定值	单位制	测试方法
RTI Elec			UL 746B
1.5 mm	130	°C	
3.0 mm	130	°C	
RTI Imp			UL 746B
1.5 mm	125	°C	
3.0 mm	125	°C	
RTI			UL 746B
1.5 mm	125	°C	
3.0 mm	130	°C	
Effective Thermal Diffusivity	1.40E-7	m <sup>2</sup> /s	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15	ohms·cm	IEC 60093
介电常数			IEC 60250
100 Hz	3.00		
1 MHz	2.90		
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	6.6E-4		
1 MHz	9.2E-3		
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2		UL 746A
漏电起痕指数	225	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.5 mm	V-0		
3.0 mm	5VA		
灼热丝易燃指数			IEC 60695-2-12
1.5 mm	960	°C	
3.0 mm	960	°C	
热灯丝点火温度			IEC 60695-2-13
1.5 mm	825	°C	
3.0 mm	850	°C	
极限氧指数	35	%	ISO 4589-2
充模分析	额定值	单位制	
熔体密度	1.01	g/cm <sup>3</sup>	
熔体导热性	0.24	W/m/K	
Specific Heat Capacity of Melt	1710	J/kg/°C	

## 加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	120	°C
干燥时间 - 真空干燥机	4.0	hr
料筒后部温度	290 到 320	°C
料筒中部温度	290 到 320	°C
料筒前部温度	290 到 320	°C
射嘴温度	290 到 320	°C
模具温度	80 到 120	°C
Ejection Temperature	131	°C

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min