



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## XANTAR™ G4F 23 R

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

### 一般信息

#### 产品说明

玻纤强化(20%) 非Br非磷阻燃

#### 总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
添加剂	• 阻燃性
特性	• 磷含量, 低 ( 到无 )                      • 无溴    • 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	1.35	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 ( 熔体流动速率 ) (300°C/1.2 kg)	6.0	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 ( MVR ) (300°C/1.2 kg)	6.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.40 到 0.60	%	
流动	0.10 到 0.30	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.29	%	ISO 62
Limiting Viscosity Number	48.0	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	6000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	95.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	4.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	5500	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	145	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/4A
多轴向仪器化冲击能量			ISO 6603-2
-30°C	4.00	J	
23°C	6.00	J	
多轴向仪器化冲击力峰值			ISO 6603-2
-30°C	900	N	
23°C	900	N	
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)	145	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	145	°C	ISO 306
Ball Pressure Test (125°C)	通过		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数 - 流动	3.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

## XANTAR™ G4F 23 R

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	130	°C	
RTI			UL 746B
1.5 mm	125	°C	
3.0 mm	130	°C	
Effective Thermal Diffusivity	1.62E-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	3.25		
1 MHz	3.20		
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	9.0E-4		
1 MHz	9.0E-3		
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3		UL 746A
漏电起痕指数	200	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.2 mm)	V-0		UL 94
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	850	°C	
3.0 mm	875	°C	
极限氧指数	35	%	ISO 4589-2
充模分析	额定值	单位制	
熔体密度	1.17	g/cm <sup>3</sup>	
熔体导热性	0.29	W/m/K	
Specific Heat Capacity of Melt	1530	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	134	°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