

# Panlite® AM-9935FL

## TEIJIN LIMITED - 聚碳酸酯合金

### 一般信息

#### 产品说明

Polycarbonate/Polyester alloy, Special fine filament

#### 总览

填料/增强材料	• 矿物填料
特性	• 流动性高 • 耐化学品性能, 良好 • 优良外观
用途	• 汽车外部零件
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.30	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (280°C/1.2 kg)	22	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直: 4.00 mm	0.50 到 0.70	%	
流动: 4.00 mm	0.40 到 0.60	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服, 23°C)	60.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应力 (断裂, 23°C)	45.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变 (断裂, 23°C)	15	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 <sup>2</sup> (23°C)	3300	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup> (23°C)	92.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	无断裂		ISO 179
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)	102	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	5.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
线形热膨胀系数 - 垂直	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

### 加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	120	°C
干燥时间	4.0 到 8.0	hr
加工 (熔体) 温度	260 到 280	°C
模具温度	50 到 80	°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