

Panlite® AM-9937FLR

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¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.35	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (280°C/2.16 kg)	30	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直: 4.00 mm	0.50 到 0.80	%	
流动: 4.00 mm	0.30 到 0.50	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服, 23°C)	67.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应力 (断裂, 23°C)	54.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变 (断裂, 23°C)	15	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 ² (23°C)	3750	MPa	ISO 178
弯曲应力 ² (23°C)	99.0	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)	6.0	kJ/m ²	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)	104	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	3.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
线形热膨胀系数 - 垂直	6.5E-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	5.0 到 8.0	hr
加工 (熔体) 温度	260 到 280	°C
模具温度	60 到 90	°C

备注

¹ 一般属性: 这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min