

# Panlite® G-3420WY

## TEIJIN LIMITED - 聚碳酸酯

### 一般信息

#### 产品说明

Glass fiber reinforced grades-20% Glass fiber

#### 总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
特性	• 高刚性 • 抗蠕变特性
用途	• 工业应用 • 相机应用
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	1.34	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率			内部方法
垂直: 4.00 mm	0.40 到 0.60	%	
流动: 4.00 mm	0.10 到 0.30	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (断裂, 23°C)	115	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup> (23°C)	6000	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup> (23°C)	175	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)	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	60	kJ/m <sup>2</sup>	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)	137	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	3.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
线形热膨胀系数 - 垂直	6.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec (0.40 mm)	75.0	°C	UL 746B
RTI Imp (0.40 mm)	75.0	°C	UL 746B
RTI (0.40 mm)	75.0	°C	UL 746B
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.40 mm	HB		
0.8 mm	V-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	270 到 320	°C
模具温度	80 到 120	°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