

Panlite® GS-3410

TEIJIN LIMITED - 聚碳酸酯

一般信息

产品说明

Glass fiber reinforced grades-10% Glass fiber, Frictional wear resistant grade

总览

| | |
|---------|--------------------------|
| 填料/增强材料 | • 玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量 |
| 特性 | • 高刚性 • 抗蠕变特性 • 耐磨损性, 良好 |
| 用途 | • 工业应用 |
| 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 | 1.34 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 收缩率 | | | 内部方法 |
| 垂直 : 4.00 mm | 0.40 到 0.60 | % | |
| 流动 : 4.00 mm | 0.30 到 0.50 | % | |
| 吸水率 (24 hr, 23°C) | 0.14 | % | ISO 62 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 (23°C) | 4000 | MPa | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (断裂, 23°C) | 70.0 | MPa | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂, 23°C) | 3.5 | % | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 ² (23°C) | 3700 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 ² (23°C) | 110 | 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) | 12 | kJ/m ² | ISO 179 |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C) | 46 | kJ/m ² | ISO 179 |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 洛氏硬度 (M 级) | 85 | | ASTM D785 |
| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 载荷下热变形温度 (0.45 MPa, 未退火) | 148 | °C | ISO 75-2/B |
| 载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火) | 144 | °C | ISO 75-2/A |
| 维卡软化温度 | 151 | °C | ISO 306/B50 |
| 线形热膨胀系数 - 流动 | 4.0E-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 (1.5 mm) | 130 | °C | UL 746B |
| RTI Imp (1.5 mm) | 120 | °C | UL 746B |
| RTI (1.5 mm) | 130 | °C | UL 746B |
| 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 |
| 介电强度 ³ | 35 | kV/mm | IEC 60243-1 |

Panlite® GS-3410

TEIJIN LIMITED - 聚碳酸酯

| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|------------|------------|------------|-------------|
| 介电常数 | | | IEC 60250 |
| 100 Hz | 3.20 | | |
| 1 MHz | 3.20 | | |
| 相对电容率 | | | IEC 60250 |
| 100 Hz | 3.20 | | |
| 1 MHz | 3.20 | | |
| 耗散因数 | | | IEC 60250 |
| 100 Hz | 1.0E-3 | | |
| 1 MHz | 9.0E-3 | | |
| 耐电弧性 | 100 | sec | ASTM D495 |
| 漏电起痕指数 | 175 | V | IEC 60112 |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 | | | UL 94 |
| 0.38 mm | V-2 | | |
| 3.0 mm | V-1 | | |

加工信息

| 注射 | 额定值 | 单位制 |
|------------|-----------|-----|
| 干燥温度 | 120 | °C |
| 干燥时间 | > 5.0 | hr |
| 加工 (熔体) 温度 | 280 到 310 | °C |
| 模具温度 | 80 到 120 | °C |

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min

³ short time test