HK:+852-69575415 China GuangDong:+13538586433 ShangHai:+18816996168

Panlite® GM-5130XI

TEIJIN LIMITED - 聚碳酸脂 + 聚酯

一般信息

产品说明

Polycarbonate/Polyester alloy, Glass fiber mixed, Low anisotropy grade

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	• 低异向性	• 高刚性	• 抗蠕变特性
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	1.44	g/cm³	ISO 1183
收缩率			内部方法
垂直 : 2.00 mm	0.10 到 0.30	%	
流动 : 2.00 mm	0.020 到 0.20	%	
机械性能	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
拉伸应力 (断裂, 23°C)	122	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂, 23°C)	1.5	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 [2] (23°C)	9000	MPa	ISO 178
弯曲应力 [2] (23°C)	169	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/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	43	kJ/m²	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)	136	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	2.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
线形热膨胀系数 - 垂直	5.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec (0.8 mm)	80.0	°C	UL 746B
RTI Imp (0.8 mm)	80.0	°C	UL 746B
RTI (0.8 mm)	80.0	°C	UL 746B
可燃性	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
UL 阻燃等级 (0.8 mm)	V-2		UL 94

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

[1] 一般属性：这些不能被视为规格。

[2] 2.0 mm/min