

ALCOM LB PC 1000 16061 GY1068-16

基础聚合物	聚碳酸酯
填料/添加剂系统	特殊填料
特殊功能	高反光,不透明
市场细份	汽车,照明
应用领域	照明,阻光部件
典型应用	导光部件,反射部件

预干燥条件 120 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里
 for 2-4 h
 120 °C 在循环空气干燥器里
 for 4-12 h
 不必要的 <0,02 %

注塑成型加工 注塑熔体温度 280-320 °C
 注塑模具温度 80-110 °C

存储 干燥, 避免光照

性能	数值	单位	试验方法
机械性能			
弯曲模量	2600	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	76	MPa	ISO 178
拉伸模量	2400	MPa	ISO 527
屈服应力	62	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5.9	%	ISO 527
断裂伸长率	80	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	142	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	129	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	15	cm ³ /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	300	°C	-
熔体体积流动速度-载	1.2	kg	-
收缩率 (24小时)	0.7 - 0.9	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1230	kg/m ³	ISO 1183

技术数据表



ALCOM LB PC 1000 16061 GY1068-16

易燃

0.75mm厚度时的燃烧性	V-2	class	UL 94
1.5mm厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
灼热丝测试 (GWFI, 850°C, 1.0mm)	通过	-	DIN EN 60695
灼热丝测试 (GWFI, 850°C, 2.0mm)	通过	-	DIN EN 60695

光学特性

色度反射率Y10(d=2,0mm)	31	%	DIN 5033
色度透射率Y10(d=0.5mm)	0.1	%	ISO 13468