

技术数据表



ALCOM PC 740/1 SV1115-08MCF

基础聚合物	聚碳酸酯
特殊功能	金属效果,不易出现流痕
市场细份	汽车,建筑
应用领域	注塑等级
典型应用	外壳件,服装/扣件

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 100-120 °C for 2-3 h 取决于湿度含量 不必要的 <0,02 %
-------	--

注塑成型加工	注塑熔体温度 270-310 °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%)	75	MPa	ISO 178
拉伸模量	2500	MPa	ISO 527
屈服应力	61	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5.6	%	ISO 527
断裂伸长率	8	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	125	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	125	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	6	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	6	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	143	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	130	°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)	0.6 - 0.8	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1220	kg/m ³	ISO 1183
易燃			
0.75mm厚度时的燃烧性	V-2	class	UL 94

技术数据表



ALCOM PC 740/1 SV1115-08MCF



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