

技术数据表



ALCOM PC 740/1.2 GF30 PTFE13 SI2

基础聚合物	聚碳酸酯
填料/添加剂系统	30 % 玻纤, 15 % PTFE/硅
特殊功能	提高的滑动/耐磨性能
市场细份	汽车, 机械
应用领域	多样的
典型应用	外壳件, 功能部件, 轴承和滑动元件

预干燥条件	120 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里 for 2-3 h 在循环空气干燥器里 100-120 °C for 4-12 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 310-330 °C 注塑模具温度 80-130 °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	6500	MPa	ISO 178
弯曲强度	130	MPa	ISO 178
拉伸模量	8300	MPa	ISO 527
断裂应力	95	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.3	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	40	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	148	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	143	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	1.5	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-纵向 (24小时)	0.1 - 0.3	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.1 - 0.3	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1500	kg/m ³	ISO 1183
易燃			
1.5mm厚度时的燃烧性	V-2	class	UL 94
Yellow Card 现存	是的	-	-
灼热丝测试 (GWFI, 850°C, 2.0mm)	通过	-	DIN EN 60695