

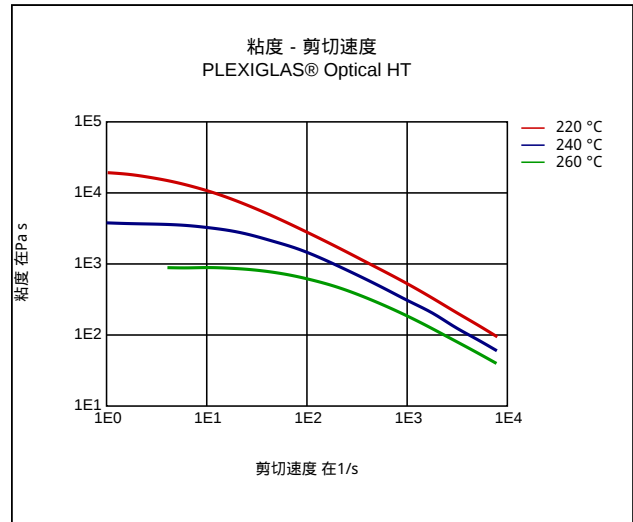
PLEXIGLAS® Optical HT  
PMMA

Röhm GmbH

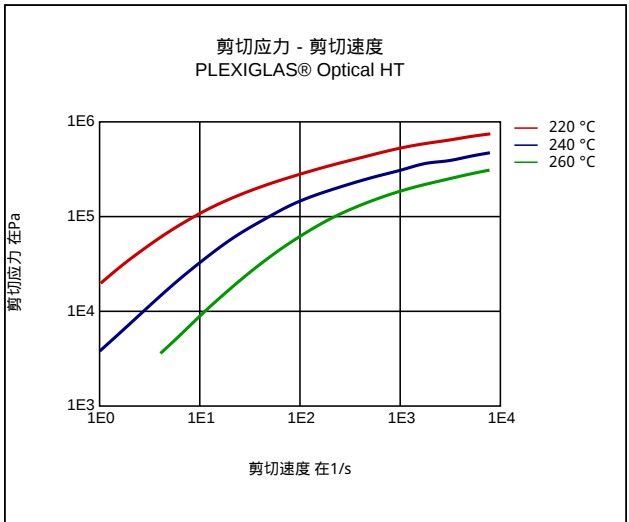
| 流变性能               | 数值        | 单位        | 试验方法            |
|--------------------|-----------|-----------|-----------------|
| ISO数据              |           |           |                 |
| 熔体体积流动速度, MVR      | 2         | cm³/10min | ISO 1133        |
| 温度                 | 230       | °C        | -               |
| 载荷                 | 3.8       | kg        | -               |
| 机械性能               |           |           |                 |
| ISO数据              |           |           |                 |
| 拉伸模量               | 3600      | MPa       | ISO 527         |
| 断裂应力               | 71        | MPa       | ISO 527         |
| 断裂伸长率              | 3         | %         | ISO 527         |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C  | 20        | kJ/m²     | ISO 179/1eU     |
| 热性能                |           |           |                 |
| ISO数据              |           |           |                 |
| 玻璃化转变温度 (10°C/min) | 122       | °C        | ISO 11357-1/-2  |
| 热变形温度, 1.80 MPa    | 114       | °C        | ISO 75-1/-2     |
| 热变形温度, 0.45 MPa    | 117       | °C        | ISO 75-1/-2     |
| 维卡软化温度, 50°C/h 50N | 118       | °C        | ISO 306         |
| 线性热膨胀系数, 平行        | 70        | E-6/K     | ISO 11359-1/-2  |
| 1.5mm名义厚度时的燃烧性     | HB        | class     | UL 94           |
| 测试用试样的厚度           | 1.5       | mm        | -               |
| UL注册               | 是的        | -         | -               |
| 其它性能               |           |           |                 |
| ISO数据              |           |           |                 |
| 密度                 | 1190      | kg/m³     | ISO 1183        |
| 模塑测量的特殊性能          |           |           |                 |
| ISO数据              |           |           |                 |
| 透光率                | 92        | %         | ISO 13468-1, -2 |
| 加工推荐 (注塑)          |           |           |                 |
| 预干燥-温度             | 90 - 100  | °C        | -               |
| 预干燥-时间             | 4 - 6     | h         | -               |
| 注塑熔体温度             | 230 - 250 | °C        | -               |
| 模具温度               | 75 - 95   | °C        | -               |

函数

粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度



特征

加工方法

注塑, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型

供货形式

粒料

特殊性能

经光稳处理的/耐光的, 经耐紫外线处理的/耐气候的,  
经热稳处理的/耐热的, 透明.

特征

无定形

应用

汽车

权利义务的法律声明

权利义务的法律声明

以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供, 物性表所示数据均为参考值, 仅具有表证性, 不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条, 所得数据会受到着色, 模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此, 本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头, 书面或通过测试提供的, 包括且不局限于产品的化学性能及物理性能, 产品应用建议等, 都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测, 以确定该产品的性能适用于其应用, 并对材料的选定, 确定其性能是否适用于其特定产品, 以及其生产工艺负责。同时, 该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用, 例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性, 本公司不做任何明确的, 或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用, 药用及用于诊断的医疗产品之前, 必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估, 即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用, 药用或用于诊断的医疗产品

- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品

- 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品

- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

请注意, 本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。