

Panlite® GM-9540N

TEIJIN LIMITED - 聚碳酸酯 + 聚酯

一般信息

产品说明

Polycarbonate/Polyester alloy, Glass fiber mixed, Flame resistant

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 40% 填料按重量
特性	• 高刚性 • 抗蠕变特性 • 阻燃性
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	1.68	g/cm ³	ISO 1183
收缩率			内部方法
垂直 : 4.00 mm	0.70 到 0.90	%	
流动 : 4.00 mm	0.10 到 0.30	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (断裂, 23°C)	165	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂, 23°C)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ² (23°C)	12000	MPa	ISO 178
弯曲应力 ² (23°C)	230	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)	9.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	50	kJ/m ²	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (0.45 MPa, 未退火)	225	°C	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	145	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	1.0E-5 到 3.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
线形热膨胀系数 - 垂直	7.0E-5 到 9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec (1.5 mm)	155	°C	UL 746B
RTI Imp (1.5 mm)	75.0	°C	UL 746B
RTI (1.5 mm)	130	°C	UL 746B
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	V-0		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	260 到 280	°C
模具温度	70 到 110	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min