

**Panlite® AM-9931ZA**  
TEIJIN LIMITED - 聚碳酸酯合金

**一般信息**

**产品说明**

Polycarbonate/Polyester alloy

**总览**

|      |          |              |              |
|------|----------|--------------|--------------|
| 特性   | • 良好抗撞击性 | • 耐化学品性能, 良好 | • 耐紫外光性能, 良好 |
| 用途   | • 汽车外部零件 |              |              |
| 形式   | • 粒子     |              |              |
| 加工方法 | • 注射成型   |              |              |

**ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>**

| 物理性能                         | 额定值        | 单位制                    | 测试方法         |
|------------------------------|------------|------------------------|--------------|
| 密度                           | 1.22       | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183     |
| 熔融体积流量 (MVR) (280°C/2.16 kg) | 25         | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133     |
| 收缩率                          |            |                        | 内部方法         |
| 垂直: 4.00 mm                  | 0.70 到 1.0 | %                      |              |
| 流动: 4.00 mm                  | 0.70 到 1.0 | %                      |              |
| 机械性能                         | 额定值        | 单位制                    | 测试方法         |
| 拉伸应力 (屈服, 23°C)              | 60.0       | MPa                    | ISO 527-2/50 |
| 拉伸应力 (断裂, 23°C)              | 68.0       | MPa                    | ISO 527-2/50 |
| 拉伸应变 (断裂, 23°C)              | 120        | %                      | ISO 527-2/50 |
| 弯曲模量 <sup>2</sup> (23°C)     | 2300       | MPa                    | ISO 178      |
| 弯曲应力 <sup>2</sup> (23°C)     | 85.0       | 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)             | 30         | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179      |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C)            | 无断裂        |                        | ISO 179      |
| 热性能                          | 额定值        | 单位制                    | 测试方法         |
| 载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)      | 105        | °C                     | ISO 75-2/A   |
| 线形热膨胀系数 - 流动                 | 8.0E-5     | cm/cm/°C               | ISO 11359-2  |
| 线形热膨胀系数 - 垂直                 | 8.0E-5     | cm/cm/°C               | ISO 11359-2  |

**加工信息**

| 注射         | 额定值       | 单位制 |
|------------|-----------|-----|
| 干燥温度       | 120       | °C  |
| 干燥时间       | 4.0 到 8.0 | hr  |
| 加工 (熔体) 温度 | 260 到 280 | °C  |
| 模具温度       | 50 到 80   | °C  |

**备注**

<sup>1</sup> 一般属性: 这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min