

Panlite® DV-5540HT  
TEIJIN LIMITED - 聚碳酸酯

一般信息

产品说明

Mineral filler reinforced, High flame resistant grade

总览

|         |                  |
|---------|------------------|
| 填料/增强材料 | • 矿物填料           |
| 特性      | • 高刚性 • 无卤 • 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<sup>1</sup>

| 物理性能                     | 额定值    | 单位制               | 测试方法        |
|--------------------------|--------|-------------------|-------------|
| 密度                       | 1.54   | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183    |
| 收缩率                      |        |                   | 内部方法        |
| 垂直 : 4.00 mm             | 0.30   | %                 |             |
| 流动 : 4.00 mm             | 0.22   | %                 |             |
| 机械性能                     | 额定值    | 单位制               | 测试方法        |
| 拉伸应力 (断裂, 23°C)          | 75.0   | MPa               | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂, 23°C)          | 1.0    | %                 | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 <sup>2</sup> (23°C) | 11500  | MPa               | ISO 178     |
| 弯曲应力 <sup>2</sup> (23°C) | 125    | 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)         | 5.0    | kJ/m <sup>2</sup> | 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)  | 102    | °C                | ISO 75-2/A  |
| 线形热膨胀系数 - 流动             | 2.0E-5 | cm/cm/°C          | ISO 11359-2 |
| 线形热膨胀系数 - 垂直             | 3.5E-5 | cm/cm/°C          | ISO 11359-2 |
| RTI Elec (1.5 mm)        | 80.0   | °C                | UL 746B     |
| RTI Imp (1.5 mm)         | 80.0   | °C                | UL 746B     |
| RTI (1.5 mm)             | 80.0   | °C                | UL 746B     |
| 可燃性                      | 额定值    | 单位制               | 测试方法        |
| UL 阻燃等级                  |        |                   | UL 94       |
| 1.5 mm                   | V-1    |                   |             |
| 3.0 mm                   | V-0    |                   |             |

加工信息

| 注射           | 额定值       | 单位制 |
|--------------|-----------|-----|
| 干燥温度         | 100       | °C  |
| 干燥时间         | 5.0 到 8.0 | hr  |
| 加工 ( 熔体 ) 温度 | 240 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