

# Panlite® LN-3030RK

## TEIJIN LIMITED - 聚碳酸酯

### 一般信息

#### 产品说明

Flame resistant, High light reflection grade

#### 总览

|         |        |       |
|---------|--------|-------|
| 填料/增强材料 | • 矿物填料 |       |
| 特性      | • 反射率高 | • 阻燃性 |
| 用途      | • 电气元件 | • 通用  |
| 外观      | • 白色   |       |
| 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                       | 1.38        | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183     |
| 收缩率                      |             |                   | 内部方法         |
| 垂直 : 4.00 mm             | 0.40 到 0.60 | %                 |              |
| 流动 : 4.00 mm             | 0.40 到 0.60 | %                 |              |
| 机械性能                     | 额定值         | 单位制               | 测试方法         |
| 拉伸应力 (屈服, 23°C)          | 56.0        | MPa               | ISO 527-2/50 |
| 拉伸应力 (断裂, 23°C)          | 48.0        | MPa               | ISO 527-2/50 |
| 拉伸应变 (断裂, 23°C)          | 60          | %                 | ISO 527-2/50 |
| 弯曲模量 <sup>2</sup> (23°C) | 2660        | MPa               | ISO 178      |
| 弯曲应力 <sup>2</sup> (23°C) | 92.0        | 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)         | 34          | 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)  | 123         | °C                | ISO 75-2/A   |
| 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 (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 | 270 到 300 | °C  |
| 模具温度         | 70 到 120  | °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