

## Technical Data

## 产品说明

MVR (330°C/2.16kg) 8 cm³/10 min; high viscosity; easy release; UV stabilized; 'softening temperature (VST/B 120)=202°C; injection molding - melt temperature 330 - 340°C; Lamp covers; Headlamp lenses

## 总览

材料状态	• 已商用 : 当前有效		
资料 <sup>1</sup>	• <a href="#">Technical Datasheet (English)</a>		
UL 黄卡 <sup>2</sup>	• <a href="#">E41613-486027</a>		
搜索 UL 黄卡	• <a href="#">Covestro - Polycarbonates</a> • <a href="#">Apec®</a>		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
添加剂	• 紫外线稳定剂		
特性	• 高粘度 • 良好的流动性	• 耐紫外光安定化 • 脱模性能良好	
用途	• 镜头	• 汽车领域的应用	• 照明应用
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 (23°C)	1.13	g/cm³	ISO 1183
熔速率 (熔体流动速率) (330°C/2.16 kg)	8.0	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (330°C/2.16 kg)	8.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 <sup>4</sup>			ISO 294-4
垂直 : 2.00 mm	0.90	%	
流动 : 2.00 mm	0.90	%	
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.30	%	
平衡, 23°C, 50% RH	0.12	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	2400	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服, 23°C)	75.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变 (屈服, 23°C)	6.9	%	ISO 527-2/50
标称拉伸断裂应变 (23°C)	> 50	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 <sup>5</sup> (23°C)	2450	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>5</sup> (23°C)	110	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C	无断裂		
23°C	无断裂		
硬度	额定值	单位制	测试方法
球压硬度	130	MPa	ISO 2039-1



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	191 °C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	172 °C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	202 °C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数		ISO 11359-2
流动 : 23 到 55°C	6.5E-5 cm/cm/°C	
垂直 : 23 到 55°C	6.5E-5 cm/cm/°C	
RTI Elec	150 °C	UL 746B
RTI Imp	130 °C	UL 746B
RTI	150 °C	UL 746B
电气性能	额定值 单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+16 ohms	IEC 60093
体积电阻率 (23°C)	1.0E+17 ohms·cm	IEC 60093
介电强度 (23°C, 1.00 mm)	35 kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率		IEC 60250
23°C, 100 Hz	2.90	
23°C, 1 MHz	2.80	
耗散因数		IEC 60250
23°C, 100 Hz	1.0E-3	
23°C, 1 MHz	9.0E-3	
漏电起痕指数		IEC 60112
解决方案 B	100 V	
解决方案 A	600 V	
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	HB	UL 94
灼热丝易燃指数	800 °C	IEC 60695-2-12
极限氧指数 <sup>6</sup>	25 %	ISO 4589-2
光学性能	额定值 单位制	测试方法
折射率 <sup>7</sup>	1.566	ISO 489
透射率 (1000 μm)	89.0 %	ISO 13468-2
补充信息	额定值 单位制	测试方法
Electrolytical Corrosion (23°C)	A1	IEC 60426
注射	额定值 单位制	
干燥温度 - Dry Air Dryer	130 °C	
干燥时间 - Dry Air Dryer	2.0 到 3.0 hr	
建议的最大水分含量	< 0.020 %	
建议注射量	30 到 70 %	
料筒后部温度	295 到 305 °C	
料筒中部温度	305 到 315 °C	
料筒前部温度	315 到 325 °C	
射嘴温度	325 到 335 °C	
加工 (熔体) 温度	330 到 340 °C	
模具温度	130 到 150 °C	
背压	5.00 到 15.0 MPa	



注射	额定值 单位制
排气孔深度	0.025 到 0.050 mm

#### 注射说明

Hold Pressure (% of Injection Pressure): 50 - 75%  
Peripheral Screw Speed: 0.05 - 0.2 m/s  
Standard Melt Temperature: 335°C

#### 备注

<sup>1</sup> 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

<sup>2</sup> UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。

<sup>3</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>4</sup> 60x60x2mm

<sup>5</sup> 2.0 mm/min

<sup>6</sup> 程序 A

<sup>7</sup> 方法 A



购买地点

供应商

**Covestro - Polycarbonates**

Leverkusen, Leverkusen Germany

电话: +49-214-6009-2000

Web: <http://www.plastics.covestro.com/>

分销商

**Amco Polymers**

电话: 800-262-6685

Web: <http://www.amcopolymers.com/>

供货地区: North America

**Formerra**

*Formerra is a next generation distributor of performance material solutions for the world's leading brand owners and manufacturers. Bringing you commercial and technical expertise, industry know-how, and access to more than 5,000 materials from 40+ premium suppliers faster and easier than ever before.*

电话: 1.888.502.0951 (USA); +86-21-60284936 (China)

Web: <https://www.formerra.com>

供货地区: Global

**M. Holland Company**

电话: 855-497-1403

Web: <http://www.mholland.com/>

供货地区: Mexico, United States

**Mito Polimeri SRL**

电话: +39-0438-488255

Web: <https://www.mitopolimeri.it/>

供货地区: Europe, Switzerland, United Kingdom

