WONDERLITE
PC-122U/台湾奇美，紫外线稳定，注射成型，阻燃，PC

产品名称	WONDERLITE PC-122U/台湾奇美，紫外线稳定，注射成型，阻燃，PC
公司名称	深圳市裕邦塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:PC 型号:PC-122U 产地:台湾奇美
公司地址	深圳市福田区福保街道新天世纪商务中心1栋B座909号
联系电话	0755-89668220 15361525268

产品详情

现货销售：WONDERLITE PC-122U/台湾奇美，紫外线稳定，注射成型，阻燃，PC。

深圳市裕邦塑胶原料有限公司具有自主进出口经营权(海关注册编号：4403160）长期销售：WONDERLITE PC-122U/台湾奇美，紫外线稳定，注射成型，阻燃，PC。

常备现货库存，在深圳，佛山，东莞，青岛，新加坡，宁波，香港设有业务据点，为客户提供极速便捷服务。

WONDERLITE PC-122U/台湾奇美，紫外线稳定，注射成型，阻燃，PC。

深圳市裕邦塑胶原料有限公司长期自主进口销售：WONDERLITE PC-122U/台湾奇美，常备库存也可签约预定，可办理全国公路铁路运输和东南亚海运，欢迎垂询！

注：因每小时价格上下浮动过大，具体价格请来电或邮件咨询谢谢！！！

基本信息黄卡编号

E56070-100239163

E56070-100239161

添加剂

紫外线稳定剂

特性

抗紫外线性能良好

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比重1.20g/cmASTM D792, ISO
1183熔流率（熔体流动速率） (300 ° C/1.2 kg)22g/10 minASTM
D1238溶化体积流率（MVR） (300 ° C/1.2 kg)22.0cm/10minISO 1133收缩率ASTM D955　流动0.50
到 0.70%ASTM D955　横向流动0.50 到 0.70%ASTM D955吸水率 (23 ° C, 24 hr)0.20%ASTM
D570硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度 (M 级)77ASTM D785球压硬度 (H 358/30)102MPaISO
2039-1机械性能额定值单位制测试方法抗张强度　屈服, 3.18 mm 161.8MPaASTM
D638　屈服63.0MPaISO 527-2/50　断裂70.0MPaISO 527-2/50伸长率　屈服, 3.18
mm 26.0%ASTM D638　断裂, 3.18 mm 390%ASTM D638　断裂120%ISO
527-2/50弯曲模量　6.35 mm 42350MPaASTM D790　-- 52400MPaISO
178弯曲强度　6.35 mm 690.2MPaASTM D790　-- 790.0MPaISO
178压缩强度76.5MPaASTM D695冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度60kJ/mISO
179悬壁梁缺口冲击强度　3.18 mm780J/mASTM D256　--70kJ/mISO
180/1A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 8136 ° CASTM
D648　1.8 MPa, 未退火 9125 ° CASTM D648　1.8 MPa, 未退火127 ° CISO
75-2/A　1.8 MPa, 退火142 ° CISO 75-2/A维卡软化温度　--150 ° CASTM
D1525 10　--148 ° CISO 306/A50　--143 ° CISO 306/B50线形热膨胀系数 - 流动 (44 到
100 ° C)6.0E-5 到 8.0E-5cm/cm/ ° CASTM D696导热系数0.20W/m/KASTM
C177电气性能额定值单位制测试方法体积电阻率3.0E+16ohms · cmASTM D257介电强度 (1.60
mm)30kV/mmASTM D149介电常数ASTM D150　60 Hz2.95ASTM D150　1 MHz2.90ASTM
D150耗散因数ASTM D150　60 Hz4.0E-4ASTM D150　1 MHz9.0E-3ASTM
D150耐电弧性 11110secASTM D495可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94　0.750
mmV-2UL 94　3.00 mmV-2UL 94光学性能额定值单位制测试方法折射率1.585ASTM
D542透射率 (76200 m)88.0%ASTM D1003雾度 (81300 m)< 0.80%ASTM
D1003注射额定值单位制干燥温度120 ° C干燥时间4.0hr料筒后部温度220 到 300 ° C料筒中部温度240 到
310 ° C料筒前部温度240 到 300 ° C模具温度70.0 到 120 ° C