

PC EMERGE PC 8210-15 聚碳酸酯

| | |
|------|--|
| 产品名称 | PC EMERGE PC 8210-15 聚碳酸酯 |
| 公司名称 | 东莞市越泰新材料有限公司 |
| 价格 | 18.00/千克 |
| 规格参数 | 美国盛禧奥:15 g/10 min 8210-1:熔指10 美国:硬度80R |
| 公司地址 | 东莞市樟木头莞樟路23号五号 |
| 联系电话 | 180-98275951 13450060513 |

产品详情

PC EMERGE PC 8210-15 聚碳酸酯

EMERGE PC 8210-15

Advanced Resin

Trinseo

产品说明：

EMERGE PC 8210-15 advanced resin is a translucent, ignition resistant polycarbonate resin. This resin contains no bromine, chlorine, or phosphate flame retardants and is intended to comply with global environmental standards. It combines mechanical performance and high heat resistance with excellent processing characteristics in injection molded applications. EMERGE PC 8210-15 has a UL 94 V-0 rating at 1.5 mm and 3.0 mm and UL 5VA rating at 3.0 mm. Applications:

Electrical

Fixtures

Enclosures

物性信息：

| | | |
|-----------------------------|---|-------------|
| 基本性能号 | E206114-100173341 | |
| | E213639-100173349 | |
| 特性 | E54680-101960390 Chlorine Free | |
| | 可加工性，良好 | |
| | 耐热性，高 | |
| | 无溴 | |
| 用途 | 阻燃性 电气/电子应用领域 | |
| 外观形式 | 外壳 半透明 | |
| 加工方法 | 粒子 注射成型 | |
| 物理性能额定值单位制测试方法 | | 1.20 |
| 熔流率（熔体流动速率）(300 ° C/1.2 kg) | | 15 |
| 收缩率 | | 0.50 到 0.70 |
| 机械性能额定值单位制测试方法 | | 2400 |
| 拉伸应力 | | |
| 屈服 | | 60.0 |
| 断裂 | | 70.0 |
| 拉伸应变 | | |

| | |
|----------------------|-----------|
| 屈服 | 6.0 |
| 断裂 | 110 |
| 弯曲模量 | 2350 |
| 弯曲应力 | 95.0 |
| 简支梁缺口冲击强度 (23 ° C) | 25 |
| 悬臂梁缺口冲击强度 (23 ° C) | 65 |
| 热变形温度 (0.45 MPa, 退火) | 144 |
| 1.8 MPa, 未退火 | 125 |
| 1.8 MPa, 退火 | 141 |
| 维卡软化温度 | 146 |
| 球压温度 | > 125 |
| 线形热膨胀系数 - 流动 | 7.0E-5 |
| 表面电阻率 (100 ° C) | > 1.0E+15 |

| | |
|-----------------|-----------|
| 体积电阻率 | > 1.0E+15 |
| 介电强度 | 17 |
| 介电常数 | |
| 1 Hz | 2.70 |
| 50 Hz | 2.70 |
| 耗散因数 | |
| 1 Hz | 1.0E-3 |
| 50 Hz | 1.0E-3 |
| 漏电起痕指数 (解决方案 A) | 225 |
| 针焰试验 (1.50 mm) | 通过 |
| 可燃性等级 | |
| 1.50 mm 1 | V-0 |
| 3.00 mm 2 | V-0 |

| | |
|-----------|-----------|
| 3.00 mm 3 | 5VA |
| 灼热丝易燃指数 | |
| 1.00 mm 4 | 960 |
| 2.00 mm 5 | 960 |
| 3.00 mm 6 | 960 |
| 热灯丝点火温度 7 | |
| 1.00 mm | 800 |
| 2.00 mm | 800 |
| 3.00 mm | 800 |
| 极限氧指数 8 | 37 |
| 注射器值单位制 | 120 |
| 干燥时间 | 3.0 到 4.0 |

加工（熔体）温度

260 到 300

模具温度