

照明漫射器应用 PC Lupoy 1201HP-08 韩国LG

耐热性高，清晰度高，食品接触级

产品名称	照明漫射器应用 PC Lupoy 1201HP-08 韩国LG 耐热性高，清晰度高，食品接触级
公司名称	深圳市嘉誉鑫科技有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	LG化学:PC 1201HP:耐热性高，清晰度高，食品接触级 韩国:LG
公司地址	深圳市龙华区大浪街道高峰社区长燊大厦3层
联系电话	1326-5555881 13265555881

产品详情

Lupoy 1201HP-08

Polycarbonate

LG Chem Ltd.

产品说明：

LUPOY PC 1201-08 resin is designed for extrusion and injection molding products. It exhibits an excellent physical property balance of heat resistance, transparency and impact strength.

物性信息：

基本信息黄卡编号

E67171-100907358

特性

抗撞击性，良好

耐热性，高

清晰度高，高

食品接触的合规性

脱模性能良好

中等粘性

用途

包装

薄膜

一次性餐具

照明漫射器

机构评级

FDA 21 CFR 177.1580

欧洲 食品接触, 未评级

RoHS 合规性

RoHS 合规

UL文件号

E306922

加工方法

挤出

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重1.20g/cm³ASTM D792熔流率 (熔体流动速率) (300 ° C/1.2 kg)8.0g/10 minASTM D1238收缩率 - 流动0.50 到 0.70%ASTM D955吸水率ASTM D570 23 ° C, 24 hr0.15%ASTM D570 平衡, 23 ° C, 50% RH0.32%ASTM

D570硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度ASTM D785 M 级73ASTM D785 R 级118ASTM

D785机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量2410MPaASTM D638抗张强度ASTM D638 屈服, 23 ° C 160.0MPaASTM D638 断裂72.0MPaASTM D638伸长率ASTM

D638 屈服6.0%ASTM D638 断裂150%ASTM D638弯曲模量2410MPaASTM

D790弯曲强度96.0MPaASTM D790耐磨耗性 - Change in Haze 245%ASTM

D1004可燃性额定值单位制测试方法平均燃烧程度3cmASTM

D635冲击性能额定值单位制测试方法悬壁梁缺口冲击强度 3(23 ° C, 3.20 mm)900J/mASTM

D256无缺口悬臂梁冲击 (23 ° C)无断裂ASTM D256装有测量仪表的落镖冲击 4(23 ° C, 3.20 mm, Total Energy)89.0JASTM D3763热性能额定值单位制测试方法载荷下热变形温度ASTM D648 0.45 MPa,

退火, 4.00 mm144 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 4.00 mm128 ° CASTM D648 1.8 MPa,

退火, 4.00 mm141 ° CASTM D648维卡软化温度150 ° CASTM D1525 5球压温度> 125 ° CIEC

60598-1线形热膨胀系数 - 流动 (-40 到 82 ° C)6.8E-5cm/cm/ ° CASTM

D696电气性能额定值单位制测试方法体积电阻率 (23 ° C) $2.0E+17$ ohms · cm ASTM
D257介电强度17kV/mm ASTM D149介电常数 (60 Hz) 3.00 ASTM D150耗散因数 (60 Hz) $1.0E-3$ ASTM
D150漏电起痕指数 (2.00 mm) 250V IEC 60112可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级UL
94 3.00 mm HB UL 94 0.500 mm V-2 UL 94 1.60 mm V-2 UL 94 2.50 到 2.70
mm V-2 UL 94热灯丝点火温度 6(2.00 mm) 850 ° C IEC 60695-2-13极限氧指数26% ASTM
D2863光学性能额定值单位制测试方法折射率1.586 ASTM D542透射率89.0% ASTM D1003雾度0.70 到
1.5% ASTM D1003备注1 .50 mm/min 2 .1000g, 500 cycles, CS-10F Wheel 3 .0.25 mm 缺口深度4 .3.38 m/sec 5 .速率
A (50 ° C/h), 载荷2 (50N) 6 .5 sec

PC加工成型简介

1. PC的吸水率较大，加工***定要预热干燥，纯PC干燥120 ，改性PC一般用110 温度干燥4小时以上。干燥时间不能超过10小时。一般可用对空挤出法判断干燥是否足够。
2. 常见模具温度为80-100 ，加玻纤为100-130 ，小型制品可用针形浇口，浇口深度应有厚部位的70%，其它浇口有环形及长方形。浇口越大越好，以减低塑料被过度剪切而造成缺陷。排气孔的深度应小于0.03-0.06mm，流道尽量短而圆。
3. 可用对空注射法来确定加工温度高低。一般PC加工温度为270-320 ，有些改性或低分子量PC为230-270 。
4. 多见用偏快的注射速度成型，如打电器开关件。常见为慢速 快速成型。背压10bar左右的背压，在没有气纹和混色情况下可适当降低。滞留时间在高温下停留时间过长，物料会降质，放出CO₂，变成黄色。勿用LDPE、POM、ABS或PA清理机筒。

PC根据性能分类：阻燃PC、加玻璃纤维增强PC、加碳纤增强PC

阻燃级PC一般经过填充阻燃剂达到阻燃效果，其原理利用吸热作用、覆盖作用、抑制链反应、不燃气体窒息作用这四种方法达到阻燃效果；

加玻璃纤维增强PC原料其目的是为了达到更好的刚性与耐热性、而开发的产品，目前改性的PC原料含量基本上在15%到30%左右；概括PC填充玻璃纤维后对塑胶改性的优点有增强拉伸强度、提高原料本身的刚性、提高阻燃效果、吸水性小、尺寸稳定性佳、不改变PC的透光性、降***等。

加碳纤增强PC的优点得益于碳纤维具有许多优良性能，碳纤维的轴向强度和模量高，密度低、比性能高，无蠕变，非氧化环境下耐温，耐疲劳性好，比热及导电性介于非金属和金属之间，热膨胀系数小且具有各向异性，X射线透过性好。良好的导电导热性能、电磁屏蔽性好等.....