

# PC 德国科思创（拜耳）2605 特性通用 脱模性能良好 中等粘性

产品名称	PC 德国科思创（拜耳）2605 特性通用 脱模性能良好 中等粘性
公司名称	东莞市晟华塑胶原料有限公司
价格	13.68/千克
规格参数	品名:PC 型号:2605 产地:德国
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之四栋109
联系电话	0769-89386984 13922933895

## 产品详情

物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度 (23 ° C)

1.20

g/cm

ISO 1183

表观密度 3

0.66

g/cm

ISO 60

熔流率（熔体流动速率）(300 ° C/1.2 kg)

13

g/10 min

ISO 1133

熔融体积流量 ( MVR ) (300 ° C/1.2 kg)

12.0

cm/10min

ISO 1133

收缩率

横向流量 : 280 ° C, 2.00 mm<sup>4</sup>

0.75

%

ISO 294-4

流量 : 2.00 mm<sup>4</sup>

0.70

%

ISO 294-4

横向流量

0.6到0.8

%

ISO 2577

流量

0.6到0.8

%

ISO 2577

吸水率

饱和, 23 ° C

0.30

%

ISO 62

平衡, 23 ° C, 50% RH

0.12

%

ISO 62

硬度

额定值

单位制

测试方法

球压硬度

115

MPa

ISO 2039-1

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量 (23 ° C)

2400

MPa

ISO 527-2/1

拉伸应力

断裂, 23 ° C

70.0

MPa

ISO 527-2/50

屈服, 23 ° C

66.0

MPa

ISO 527-2/50

拉伸应变

屈服, 23 ° C

6.1

%

ISO 527-2/50

断裂, 23 ° C

120

%

ISO 527-2/50

标称拉伸断裂应变 (23 ° C)

> 50

%

ISO 527-2/50

拉伸蠕变模量

1000 hr

1900

MPa

ISO 899-1

1 hr

2200

MPa

ISO 899-1

弯曲模量 5 (23 ° C)

2400

MPa

ISO 178

弯曲应力 5

23 ° C

97.0

MPa

ISO 178

3.5% 应变, 23 ° C

73.0

MPa

ISO 178

Flexural Strain at Flexural Strength 6 (23 ° C)

7.1

%

ISO 178

薄膜

额定值

单位制

测试方法

水气透过率 (23 ° C, 85% RH, 100 m)

15

g/m/24 hr

ISO 15106-1

Carbon Dioxide Permeability (23 ° C, 25.4 m)

16900

cm/m/bar/24 hr

ISO 2556

Gas Permeation

Carbon Dioxide : 100.0 m

3800

cm/m/bar/24 hr

ISO 2556

Oxygen : 25.4 m

2760

cm/m/bar/24 hr

ISO 2556

Nitrogen : 100.0 m

120

cm/m/bar/24 hr

ISO 2556

Oxygen : 100.0 m

670

cm/m/bar/24 hr

ISO 2556

Nitrogen : 25.4 m

510

cm/m/bar/24 hr

ISO 2556

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度 7

23 ° C, 局部断裂

70

kJ/m

ISO 179/1eA

-30 ° C, 完全断裂

16

kJ/m

ISO 179/1eA

简支梁无缺口冲击强度

-60 ° C

无断裂

ISO 179/1eU

23 ° C

无断裂

ISO 179/1eU

-30 ° C

无断裂

ISO 179/1eU

悬壁梁缺口冲击强度 7

-30 ° C, 完全断裂

15

kJ/m

ISO 180/A

多轴向仪器化冲击能量

-30 ° C

65.0

J

ISO 6603-2

23 ° C

60.0

J

ISO 6603-2

多轴向仪器化冲击力峰值

-30 ° C

6300

N

ISO 6603-2

23 ° C

5400

N

ISO 6603-2

可燃性

额定值

单位制



测试方法

UL 阻燃等级

0.75 mm

V-2

UL 94

2.5 mm

HB

UL 94

灼热丝易燃指数

0.75 mm

850

IEC 60695-2-12

1.5 mm

850

IEC 60695-2-12

3.0 mm

930

IEC 60695-2-12

热灯丝点火温度

0.75 mm

875

IEC 60695-2-13

1.0 mm

875

IEC 60695-2-13

1.5 mm

875

IEC 60695-2-13

3.0 mm

875

IEC 60695-2-13

极限氧指数 10

28

%

ISO 4589-2

span >Application of Flame from Small Burner 11

K1, F1

DIN 53438-1, -3

Flash Ignition Temperature

480

ASTM D1929

## Needle Flame Test

3.00 mm 13

0.2

min

IEC 60695-11-5

3.00 mm 12

2.0

min

IEC 60695-11-5

1.50 mm 13

0.1

min

IEC 60695-11-5

2.00 mm 12

1.0

min

IEC 60695-11-5

1.50 mm 12

1.0

min

IEC 60695-11-5

2.00 mm 13

0.1

min

IEC 60695-11-5

## Self Ignition Temperature

550

ASTM D1929

燃烧速率 14 (> 1.00 mm)

passed

ISO 3795

热性能

额定值

单位制

测试方法

热变形温度

1.8 MPa, 未退火

125

ISO 75-2/A

0.45 MPa, 未退火

136

ISO 75-2/B

玻璃转化温度 8

144

ISO 11357-2

维卡软化温度

144

ISO 306/B50

维卡软化温度

145

ISO 306/B120

Ball Pressure Test (135 ° C)

通过

IEC 60695-10-2

线形热膨胀系数

横向 : 23 到 55 ° C

6.5E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

流动 : 23 到 55 ° C

6.5E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

导热系数  $\lambda$  (23 ° C)

0.20

W/m/K

ISO 8302

RTI Elec (1.5 mm)

125

UL 746

RTI Imp (1.5 mm)

115

UL 746

RTI (1.5 mm)

125

UL 746

电气性能

额定值

单位制

测试方法

表面电阻率

1.0E16

ohms

IEC 60093

体积电阻率 (23 ° C)

1.0E+16

ohms · cm

IEC 60093

介电强度 (23 ° C, 1.00 mm)

34

kV/mm

IEC 60243-1

相对电容率

23 ° C, 1 MHz

3.00

IEC 60250

23 ° C, 100 Hz

3.10

IEC 60250

耗散因数

23 ° C, 1 MHz

9.0E-3

IEC 60250

23 ° C, 100 Hz

5.0E-4

IEC 60250

漏电起痕指数

解决方案 A

250

V

IEC 60112

解决方案 B

125

V

IEC 60112

光学性能

额定值

单位制

测试方法

折射率 15

1.585

ISO 489

透射率

3000 m

88.0

%

ISO 13468-2

2000 m

89.0

%

ISO 13468-2

4000 m

87.0

%

ISO 13468-2

1000 m

89.0

%

ISO 13468-2

雾度 (3000 m)



< 0.8

%

ISO 14782

## 压延方法

片材的压延方法有水平方向挤出压延片，倾斜方向挤出压延片，向下或向上挤出压延片。但目前好的是辊筒倾斜压延法。

典型的PC板挤出条件：

机筒温度260、280、300 ，机头温度280℃、压延辊筒温度：上辊121-135 、中辊129-139 、下辊132--150 ，螺杆转速12-24转/分，过滤网组40/60/100目。

PC板可用于飞机风挡玻璃，波纹板，折板，建筑窗玻璃，体育设施天棚玻璃等。

其他：PC可和ABS共混，提高冲击强度，ABS添加量为50%时，提高幅度大。ABS含量过少时如3%，冲击强度反而下降。

PC可和HDPE共混，其中HDPE含量为30%时共混效果较好，可改善冲击强度，加工流动性能提高，易于充模。LDPE共混效果很差，出现分层，不能使用。