

# 德国科思创(原拜耳)PC FR6005 防火V0 高抗冲击PC

产品名称	德国科思创(原拜耳)PC FR6005 防火V0 高抗冲击PC
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	PC:FR6005 防火V0 FR6005:高抗冲击PC 德国科思创:冲击改性 阻燃 良好的外观
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

## 产品详情

德国科思创(原拜耳)PC 9415 10%玻纤增强 防火V0德国科思创(原拜耳)PC 9417 10%玻纤增强 防火V0  
抗紫外线PC德国科思创(原拜耳)PC 9425 20%玻纤增强 防火V0德国科思创(原拜耳)PC 9351 玻纤增强  
防火V0德国科思创(原拜耳)PC TC8030 高导热 防火阻燃PC 代替金属散热性德国科思创(原拜耳)PC  
TC110FR 高导热 防火阻燃PC 代替金属散热性德国科思创(原拜耳)PC FR6005 防火V0  
高抗冲击PC德国科思创(原拜耳)PC LED2245 高流动 高透明 光学级 导光板  
镜头应用德国科思创(原拜耳)PC LED2045 高流动 高透明 光学级 导光板 镜头应用德国科思创(原拜耳)PC  
LED5101 高流动 高透明 光学级 导光板 镜头应用德国科思创(原拜耳)PC DP1-1821 高流动 高透明 光学级  
导光板 镜头应用德国科思创(原拜耳)PC RW2405 高流动性 高反射性 背光板专用德国科思创(原拜耳)PC  
1837 注塑级 高抗冲击强度 不透明PC德国科思创(原拜耳)PC APEC 1800 耐高温PC德国科思创(原拜耳)PC  
APEC 1803 耐高温PC德国科思创(原拜耳)PC APEC 2097 耐高温 抗紫外线PC德国科思创(原拜耳)PC APEC  
1745 高温PC德国科思创(原拜耳)PC 3103GEF-75 红外线穿透PC德国科思创(原拜耳)PC 2405 450601  
红外线穿透PC德国科思创(原拜耳)PC RX1805 451118 高粘度 医疗级PC 耐辐射消毒德国科思创(原拜耳)PC  
RX2430 451118 高粘度 医疗级PC 耐辐射消毒德国科思创(原拜耳)PC RX2530 451118 中粘度 医疗级PC  
耐辐射消毒

PC FR6005 科思创拜耳PC 黑色防火V0级 聚碳酸酯颗粒 PC工程塑料 MVR ( 300 ° C/1.2 kg ) 9.0 cm 3/10  
min ; 中等粘度 ; 易释放 ; 阻燃剂 ; 冲击改性 ; 良好的表面质量 ; 电气/电子 ; 外壳零件

PC FR6005 科思创拜耳PC主要优点

坚固：坚固而轻质的材料

耐热：值得信赖的广泛阻燃品级。

透明：获得玻璃般的光学品质以及标准或特殊颜色。

专业：经批准用于食品接触和药用领域的材料品级。

用途广泛：可使用注塑、挤压和吹塑工艺

## PC FR6005 科思创拜耳PC成型温度

成型温度的选择与树脂相对分子质量及其分布，制件的形状及壁厚、注射成型机的类型等有关，一般控制在250~310 范围内。注射成型宜选用相对分子质量稍低的树脂，但其韧度不免有所降低。选用的树脂，其K值以在52~54较为适宜。薄壁制件，成型温度应偏高，以在285~305 为好；厚壁（厚度大于10 mm）的制件的成型温度可略低，以250~280 为宜。由于厚壁制件成型周期长，塑料在料筒内塑化较好；再者，厚壁制件所用浇口及型腔尺寸较大，所以塑料熔体流动阻力小，在稍低温度下亦能成型。如温度超过290 ，注射周期加长，过热分解的倾向就会增大，对制件的综合性能有损。不同类型的注射机，成型温度也不一样，螺杆式为260~285 ，柱塞式则为270~310 。两类注射机上的喷嘴均应加热，温度为260~310 。加料口一端的料筒温度应在聚碳酸酯的软化温度以上，一般要求大于230 ，以减少料塞的阻力和注射压力损失

## PC FR6005 科思创拜耳PC原料的干燥

1、原料烘干：普通烘干箱温度110—130，时间2—4小时，机顶料斗烘干箱温度100—120，要求水分含量低于0.03%。

2、判断水含量是否合格：看空注射的料条情况，物料通过塑化后由喷嘴流出来的料条应是均匀无色、无银丝和无气泡的细条；否则则是烘干不彻底。

Makrolon PC FR6005/MVR (300 ° C/1.2 kg) 9.0 cm/10 min; medium viscosity; easy release; flame retardant; impact modified; good surface quality; injection molding - melt temperature 300 ° C; electrical/electronic; housing parts PC-FR性能测试条件单位标准数值-流变性能C熔融指数 (体积)300 ° C; 1.2 kg/cm<sup>3</sup>/10 min ISO 11339C成型收缩率, 流动方向/垂直流动方向 Value range based on general %b.o. ISO 25770.6-0.8 practical experience机械性能C抗拉模量1 mm/min MPa ISO 527-1,-22300C屈服应力50 mm/min MPa ISO 527-1,-262C屈服应变50 mm/min % ISO 527-1,-26C名义断裂拉伸应变50 mm/min % ISO 527-1,-2>50C断裂应力50 mm/min MPa ISO 527-1,-266C断裂应变50 mm/min % b.o. ISO 527-1,-2135C弯曲模量2 mm/min MPa ISO 1782400C弯曲强度2 mm/min MPa ISO 17890C Charpy 缺口冲击强度23 ° C kJ/m ISO 7391/b.o. ISO 68P179-1eAC Charpy 缺口冲击强度-10 ° C kJ/m ISO 7391/b.o. ISO 50C179-1eAC Charpy 缺口冲击强度-30 ° C kJ/m ISO 7391/b.o. ISO 20C179-1eAC Izod 缺口冲击强度23 ° C; 3 mm kJ/m ISO 7391/b.o. ISO 60P180-AC Izod 缺口冲击强度-10 ° C; 3 mm kJ/m ISO 7391/b.o. ISO 50P(C)180-AC Izod 缺口冲击强度-30 ° C; 3 mm kJ/m ISO 7391/b.o. ISO 15C180-AC最大穿透力23 ° C N ISO 6603-25100C最大穿透力-30 ° C N ISO 6603-26100C穿透能量23 ° C J ISO 6603-254C穿透能量-30 ° C J ISO 6603-255 Makrolon FR6005性能测试条件单位标准数值-热性质C热变型温度1.80 MPa ° C ISO 75-1,-2121C热变型温度0.45 MPa ° C ISO 75-1,-2136C维卡软化温度50 N; 50 ° C/h ° C ISO 306142C维卡软化温度50 N; 120 ° C/h ° C ISO 306144C热膨胀系数, 流动方向23 to 55 ° C 10-4/K ISO 11359-1,-20.7C热膨胀系数, 垂直流动方向23 to 55 ° C 10-4/K ISO 11359-1,-20.7C可烧性试验UL94 [UL 认可]1.0 mm (BK) Class UL 94V-0C可烧性试验UL94 [UL 认可]1.2 mm Class UL 94V-1C可烧性试验UL94 1.2 mm (BK) Class UL 94V-0C可烧性试验UL94 [UL 认可]1.5 mm Class UL 94V-0C可烧性试验UL94 [UL 认可]3.0 mm Class UL 94V-0C耐热 (球压试验) ° C IEC 60695-10-2134C相对温度指数 (拉伸强度)0.75 mm ° C UL 746B115C相对温度指数 (拉伸冲击强度)0.75 mm ° C UL 746B105C相对温度指数 (介电强度)0.75 mm ° C UL 746B115C灼热丝燃烧指数1.0 mm ° C IEC 60695-2-12850C灼热丝燃烧指数1.5 mm ° C IEC 60695-2-12960C灼热丝燃烧指数3.0 mm ° C IEC 60695-2-12960C灼热丝燃烧温度1.0 mm ° C IEC 60695-2-13875C灼热丝燃烧温度1.5 mm ° C IEC 60695-2-13850C灼热丝燃烧温度3.0 mm ° C IEC 60695-2-13900电性能 (23 ° C/50 % 相对湿度)C体积电阻率 Ohm · m IEC 600939E16C表面电阻率 Ohm IEC 600934E17C相比耐漏电起痕指数 CTI Solution A Rating IEC 60112200其他性能 (23 ° C)C密度 kg/m ISO 1183-11200测试试样的工艺条件C注塑-熔体温度 ° C ISO 294300C注塑-模具温度 ° C ISO 29480C注塑-

注塑速度mm/sISO 294200Makrolon FR6005性能测试条件单位标准数值-

建议成型工艺参数说明：C熔体温度 ° C-280 - 320C标准熔体温度 ° C-300C料管进料段温度 ° C-250 - 260C料管中间段温度 ° C-270 - 280C料管前段温度 ° C-280 - 290C喷嘴温度 ° C-290 - 300C模具温度 ° C-80 - 120C保压压力（%实际最大注射压力）%-50 - 75C熔体背压bar-50 - 150C螺杆转速m/s-0.05 - 0.2C注射量%-30 - 70C干空气下干燥温度 ° C-120C干空气下干燥时间h-2-3C最大含湿量（%）%-<= 0,02C排气槽深度mm-0.025 - 0.075