

# PC德国拜耳6555代理商

产品名称	PC德国拜耳6555代理商
公司名称	东莞市奥亚塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:PC德国拜耳6555材质报告 型号:PC德国拜耳6555物性表 产地:PC德国拜耳6555最新价格
公司地址	总部位于香港，大陆公司位于广东省东莞市
联系电话	13794872977 18128015760

## 产品详情

添加剂

阻燃性

特性

脱模性能良好中等粘性阻燃性

RoHS 合规性

RoHS 合规

外观

半透明不透明可用颜色清晰/透明

加工方法

注射成型

多点数据

Creep Modulus vs. Time (ISO 11403-1) Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1) Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1) Specific Volume vs Temperature (ISO 11403-2) Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2) 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

0.64

g/cm

ISO 60

熔流率 (熔体流动速率) (300 ° C/1.2 kg)

10

g/10 min

ISO 1133

熔融体积流量 (MVR) (300 ° C/1.2 kg)

10.0

cm/10min

ISO 1133

收缩率

横向流量

0.60 到 0.80

%

ISO 2577

流量

0.60 到 0.80

%

ISO 2577

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

吸水率

ISO 62

饱和, 23 ° C

0.30

%

平衡, 23 ° C, 50% RH

0.12

%

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

ISO 527-2/50

屈服, 23 ° C

66.0

MPa

断裂, 23 ° C

70.0

MPa

拉伸应变

ISO 527-2/50

屈服, 23 ° C

6.2

%

断裂, 23 ° C

130

%

标称拉伸断裂应变 (23 ° C)

> 50

%

ISO 527-2/50

拉伸蠕变模量

ISO 899-1

1 hr

2200

MPa

1000 hr

1900

MPa

弯曲模量 5 (23 ° C)

2400

MPa

ISO 178

弯曲应力 5

ISO 178

23 ° C

98.0

MPa

3.5% 应变, 23 ° C

74.0

MPa

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

ISO 2556

Carbon Dioxide : 100.0 m

4300

cm/m/bar/24 hr

Nitrogen : 25.4 m

510

cm/m/bar/24 hr

Nitrogen : 100.0 m

130

cm/m/bar/24 hr

Oxygen : 25.4 m

2760

cm/m/bar/24 hr

Oxygen : 100.0 m

700

cm/m/bar/24 hr

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度 7

ISO 179/1eA

-30 ° C, 完全断裂

14

kJ/m

23 ° C, 局部断裂

70

kJ/m

简支梁无缺口冲击强度

ISO 179/1eU

-60 ° C

无断裂

-30 ° C

无断裂

23 ° C

无断裂

悬臂梁缺口冲击强度 7

ISO 180/A

-30 ° C, 完全断裂

12

kJ/m

23 ° C, 局部断裂

65

kJ/m

多轴向仪器化冲击能量

ISO 6603-2

-30 ° C

65.0

J

23 ° C

60.0

J

多轴向仪器化冲击力峰值

ISO 6603-2

-30 ° C

6300

N

23 ° C

5400

N

热性能

额定值

单位制

测试方法

热变形温度

0.45 MPa, 未退火

137



° C

ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火

125

° C

ISO 75-2/A

玻璃转化温度 8

145

° C

ISO 11357-2

维卡软化温度

--

144

° C

ISO 306/B50

--

145

° C

ISO 306/B120

Ball Pressure Test (136 ° C)

通过

IEC 60695-10-2

线形热膨胀系数

ISO 11359-2

流动 : 23 到 55 ° C

6.5E-5

cm/cm/ ° C

横向 : 23 到 55 ° C

6.5E-5

cm/cm/ ° C

导热系数 9 (23 ° C)

0.20

W/m/K

ISO 8302

RTI Elec (1.5 mm)

125

° C

UL 746

RTI Imp (1.5 mm)

115

° C

UL 746

RTI (1.5 mm)

125

° C

UL 746电气性能

额定值

单位制

测试方法

表面电阻率

1.0E+16

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

IEC 60250

23 ° C, 100 Hz

3.10

23 ° C, 1 MHz

3.00

耗散因数

IEC 60250

23 ° C, 100 Hz

8.0E-4

23 ° C, 1 MHz

9.0E-3

漏电起痕指数

IEC 60112

解决方案 A

225

V

解决方案 B

125

V

可燃性

额定值

单位制

测试方法

UL 阻燃等级

UL 94

1.0 mm

V-2

3.0 mm

V-0

灼热丝易燃指数

IEC 60695-2-12

0.75 mm

875

° C

1.5 mm

960

° C

3.0 mm

960

° C

热灯丝点火温度

IEC 60695-2-13

0.75 mm

875

° C

1.5 mm

875

° C

3.0 mm

875

° C

极限氧指数 10

35

%

ISO 4589-2

Application of Flame from Small Burner 11

K1, F1

DIN 53438-1, -3

Flash Ignition Temperature

460

° C

ASTM D1929

Glow Wire Test

EDF HN60 E.02

1.50 mm

750

° C

3.00 mm

750

° C

Needle Flame Test

IEC 60695-11-5

1.50 mm 12

2.0

min

1.50 mm 13

1.0

min

2.00 mm 12

2.0

min

2.00 mm 13

2.0

min

3.00 mm 13

2.0

min

3.00 mm 12

2.0

min

Self Ignition Temperature

530

° C

ASTM D1929

燃烧速率 14 (> 1.00 mm)

passed

ISO 3795光学性能

额定值

单位制

测试方法

折射率 15

1.586

ISO 489

透射率

ISO 13468-2

1000 m

89.0

%

2000 m

89.0

%

3000 m

88.0

%

4000 m

87.0

%

补充信息

额定值

测试方法

Electrolytical Corrosion (23 ° C)

A1

IEC 60426

ISO Shortname

ISO 7391-PC,MFR,(,,)-09-9

注射

额定值

单位制

干燥温度 - Dry Air Dryer

120

° C

干燥时间 - Dry Air Dryer

4.0

hr

建议的最大水分含量

< 0.020

%

建议注射量

30 到 70

%

料筒后部温度

250 到 270

° C

料筒中部温度

270 到 290

° C



料筒前部温度

285 到 305

° C

射嘴温度

270 到 305

° C

加工（熔体）温度

280 到 320

° C

模具温度

70 到 110

° C

背压

10.0 到 20.0

MPa

排气孔深度

0.025 到 0.075

mm