# 导光级PC日本出光LC1700 LC1500

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 导光级PC日本出光LC1700 LC1500 |
| 公司名称 | 东莞市锦成塑胶原料有限公司 |
| 价格 | .00/吨 |
| 规格参数 | 导光级PC日本出光LC1700 LC1500:PC日本出光LC1700 LC1500 导光级 日本出光LC1700 LC1500:日本出光LC1700 LC1500 日本出光:日本出光 |
| 公司地址 | 东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶商业中心8栋111室 |
| 联系电话 | 0769-87139089 15382847303 |

# 产品详情

PC日本出光导光级LC1700 基本信息

特性

高强度

用途

LCD 应用

LEDs

UL文件号

E48268

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法密度1.20g/cmISO 1183溶化体积流率（MVR）(300 ° C/1.2 kg)40.0cm/10minISO 1133收缩率 - 流动方向 (2.00 mm)0.50 到 0.70%内部方法吸水率 1(平衡, 23 ° C, 50% RH)0.23%ISO 62硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度ISO 2039-2　M 计秤50ISO 2039-2　R 计秤120ISO 2039-2机械性能额定值单位制测试方法拉伸应力 (屈服)65.0MPaISO 527-2标称拉伸断裂应变95%ISO 527-2弯曲模量2300MPaISO 178弯曲应力90.0MPaISO

178冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 (23 ° C)40kJ/mISO
179热性能额定值单位制测试方法热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)128 ° CISO 75-2/A线形热膨胀系数 - 流动6.5E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2RTI Elec80.0 ° CUL 746RTI Imp80.0 ° CUL 746RTI80.0 ° CUL 746可燃性额定值测试方法UL 阻燃等级 (0.400 mm, NC)V-2UL
94光学性能额定值单位制测试方法透射率90.0%ISO 13468-1补充信息额定值ISO Shortname>PC注射额定值单位制干燥温度120 ° C干燥时间5.0 到 8.0hr料筒后部温度280 到 320 ° C料筒中部温度280 到 320 ° C料筒前部温度280 到 320 ° C模具温度80.0 到 120 ° C

PC日本出光 LC1500

用途

LCD 应用

LEDs

UL文件号

E48268

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法密度1.20g/cmISO 1183溶化体积流率（MVR）(300 ° C/1.2 kg)65.0cm/10minISO 1133收缩率 - 流动方向 (2.00 mm)0.50 到 0.70%内部方法吸水率 1(平衡, 23 ° C, 50% RH)0.23%ISO 62硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度ISO 2039-2　M 计秤50ISO 2039-2　R 计秤120ISO 2039-2机械性能额定值单位制测试方法拉伸应力 (屈服)65.0MPaISO 527-2标称拉伸断裂应变80%ISO 527-2弯曲模量2300MPaISO 178弯曲应力90.0MPaISO 178冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 (23 ° C)15kJ/mISO
179热性能额定值单位制测试方法热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)127 ° CISO 75-2/A线形热膨胀系数 - 流动6.5E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2RTI Elec80.0 ° CUL 746RTI Imp80.0 ° CUL 746RTI80.0 ° CUL 746可燃性额定值测试方法UL 阻燃等级 (0.400 mm, NC)V-2UL
94光学性能额定值单位制测试方法透射率90.0%ISO 13468-1补充信息额定值ISO Shortname>PC注射额定值单位制干燥温度120 ° C干燥时间5.0 到 8.0hr料筒后部温度280 到 320 ° C料筒中部温度280 到 320 ° C料筒前部温度280 到 320 ° C模具温度80.0 到 120 ° C