

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/cm³ISO 1183溶化体积流率 (MVR) (300 ° C/1.2 kg)40.0cm³/10minISO 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