

# 阻燃级PC日本出光 RY1900 RY2200

产品名称	阻燃级PC日本出光 RY1900 RY2200
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	PC日本出光 RY1900 RY2200:PC日本出光 RY1900 RY2200阻燃 日本出光 RY1900 RY2200:日本出光 RY1900 RY2200 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 RY1900 阻燃

UL文件号

E48268

外观

清晰/透明

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)18.0cm/10minISO 1133收缩率内部方法 垂直流动方向 : 2.00 mm0.50 到 0.70%内部方法 流动方向 : 2.00 mm0.50 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)70kJ/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)125 ° CISO 75-2/A线形热膨胀系数 - 流动6.5E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2RTI Elec (1.50 mm)130 ° CUL 746RTI Imp (1.50 mm)125 ° CUL 746RTI (1.50 mm)130 ° CUL 746电气性能额定值单位制测试方法介电强度30kV/mmIEC

60243-1介电常数 (1 MHz)2.85IEC 60250可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级 (3.00 mm)V-0UL  
94光学性能额定值单位制测试方法透射率85.0 到 89.0%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260 到  
300 ° C料筒中部温度260 到 300 ° C料筒前部温度260 到 300 ° C模具温度80.0 到 120 ° C备注1 .24h

PC日本出光 RY2200

UL文件号

E48268

外观

清晰/透明

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)12.0cm/10minISO 1133收缩率内部方法 垂直接流动方向 : 2.00 mm0.50 到  
0.70%内部方法 流动方向 : 2.00 mm0.50 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)80kJ/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)125 ° CISO 75-2/A线形热膨胀系数 -  
流动6.5E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2RTI Elec (1.50 mm)130 ° CUL 746RTI Imp (1.50 mm)125 ° CUL  
746RTI (1.50 mm)130 ° CUL 746电气性能额定值单位制测试方法介电强度30kV/mmIEC  
60243-1介电常数 (1 MHz)2.85IEC 60250可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级 (3.00 mm)V-0UL  
94光学性能额定值单位制测试方法透射率85.0 到 89.0%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260 到  
300 ° C料筒中部温度260 到 300 ° C料筒前部温度260 到 300 ° C模具温度80.0 到 120 ° C