

# WONDERLITE® PC-110V

聚碳酸酯

CHI MEI CORPORATION

## 产品说明

WONDERLITE® PC-110V是一种聚碳酸酯(PC)产品, 它可以通过注射成型进行加工,在北美洲,非洲和中东,拉丁美洲,欧洲或亚太地区有供货.

特性包括:

阻燃/额定火焰

通过 ROHS 认证

基本信息			
UL 黄卡	E56070-100239156		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	10.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			ASTM D955
流动	0.50 到 0.70	%	ASTM D955
横向流动	0.50 到 0.70	%	ASTM D955
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.20	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 级)	77		ASTM D785
球压硬度 (H 358/30)	100	MPa	ISO 2039-1
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度			
屈服, 3.18 mm <sup>1</sup>	61.8	MPa	ASTM D638
屈服	65.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂	75.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服, 3.18 mm <sup>2</sup>	6.0	%	ASTM D638
断裂, 3.18 mm <sup>3</sup>	110	%	ASTM D638
断裂	120	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
6.35 mm <sup>4</sup>	2350	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	2400	MPa	ISO 178
弯曲强度			
6.35 mm <sup>6</sup>	90.2	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	90.0	MPa	ISO 178
压缩强度	76.5	MPa	ASTM D695
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	75	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度			
3.18 mm	850	J/m	ASTM D256
--	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火 <sup>8</sup>	136	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火 <sup>9</sup>	125	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	128	°C	ISO 75-2/A
1.8 MPa, 退火	143	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度			
--	150	°C	ASTM D1525, ISO 306/A50 7 10
--	145	°C	ISO 306/B50
线形热膨胀系数 - 流动 (44 到 100°C)	6.0E-5 到 8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
导热系数	0.20	W/m/K	ASTM C177
电气性能	额定值	单位制	测试方法

体积电阻率	3.0E+16	ohms cm	ASTM D257
介电强度 (1.60 mm)	30	kV/mm	ASTM D149
介电常数			ASTM D150
60 Hz	2.95		ASTM D150
1 MHz	2.90		ASTM D150
耗散因数			ASTM D150
60 Hz	4.0E-4		ASTM D150
1 MHz	9.0E-3		ASTM D150
耐电弧性 <sup>11</sup>	110	sec	ASTM D495
<b>可燃性</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级			UL 94
1.50 mm	V-2		UL 94
3.00 mm	V-2		UL 94
3.20 mm	V-2		UL 94
6.00 mm	V-0		UL 94
<b>光学性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
折射率	1.585		ASTM D542
透射率 (76200 μm)	89.0	%	ASTM D1003
雾度 (81300 μm)	< 0.80	%	ASTM D1003
<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
干燥温度	120	°C	
干燥时间	4.0	hr	
料筒后部温度	230 到 300	°C	
料筒中部温度	250 到 320	°C	
料筒前部温度	250 到 310	°C	
模具温度	70.0 到 120	°C	
<b>备注</b>			
1.	6.0 mm/min		
2.	6.0 mm/min		
3.	6.0 mm/min		
4.	2.8 mm/min		
5.	2.0 mm/min		
6.	2.8 mm/min		
7.	2.0 mm/min		
8.	120°C/hr		
9.	120°C/hr		
10.	速率 A (50°C/h), 压力1 (10N)		
11.	Tungsten Electrode		