

抗UV级PC DAPHOON® PC02-10UR



公司牌号/Company and Brand	宁波浙铁大风化工有限公司/PC02-10UR			
描述/Description	抗紫外耐候, 易脱模, 透明粒子			
性能项目	测试条件	测试方法	单位	典型值
	Test Condition	Test Method	Unit	Typical value
机械性能/Mechanical Properties				
拉伸强度/Tensile Strength	50.0mm/min	ISO 527-1	MPa	63
断裂伸长率/Elongation At Break	50.0mm/min	ISO 527-1	%	100
弯曲模量/Flexural Modulus	2.0mm/min	ISO 178	MPa	2400
弯曲强度/Flexural Strength	2.0mm/min	ISO 178	MPa	95
悬臂梁缺口冲击强度Izod Notched Impact Strength	4.0mm/23°C	ISO 180A	KJ/m ²	65
物料性能/Physical Properties				
比重/Specific Gravity	23°C/H ₂ O	ISO1183-1	g/cm ³	1.2
成型收缩率/Mold Shrinkage	2mm flow	ISO294-4	%	0.6~0.7
熔融指数/Melt Mass-flow Rate	300°C/1.2kg	ISO 1133	g/10min	10
热性能/Thermal Properties				
维卡软化点温度Vicat Softening Temperature	50N,50°C/h	ISO 306	°C	144
热变形温度/Heat Distortion Temperature	1.80MPa/4.0mm	ISO 75	°C	123
	0.45MPa/4.0mm	ISO 75	°C	138
阻燃性能/Flammability Properties				
阻燃性能/Flammability	1.6mm	UL94	Class	V2
灼热丝可燃性指数Glow-wire Flammability Index	2.0mm	IEC 60695-2-12	°C	850
光学性能/Optical Properties				
透光率/Light Transmittance	2mm	ASTM D1003	%	≥89

以上数据为实测典型值, 仅供参考。

加工建议条件 Processing Condition

		典型值	范围
料筒温度 Barrel Zone Temp	后段, Rear	260℃	230-300℃
	中段, Center	290℃	260-320℃
	前段, Front	290℃	260-320℃
	喷嘴, Nozzle	280℃	260-310℃
模具温度 Mold Temp		110℃	80-120℃
加工温度上限 Processing Temp.Limit		320℃	
注塑速度 Injection Speed		中速	
注塑压力 Injection Pressure		40-120	
保压压力 Packing pressure		30-80	
保压时间 Packing time		2-10s	
预干燥条件 Pre-Dry Requirements		120℃, 4h	

注意事项:

1. 操作期间请避免原料受到任何污染。
2. 避免胶料在料筒中长期高温滞留。
3. 一般射出时, 为避免胶料降解, 射出温度请勿高于330℃。
4. 以上数据仅供注塑参考使用, 可根据机型、模具以及产品要求, 对上述工艺做适当调整。