



Apec® FR1897

PC

Covestro Deutschland AG

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	18	cm³/10min	ISO 1133
温度	330	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.8	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2350	MPa	ISO 527
屈服应力	73	MPa	ISO 527
屈服伸长率	6.8	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	8	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	8	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	157	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	172	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	182	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	65	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	65	E-6/K	ISO 11359-1/-2
厚度为h时的燃烧性	V-0	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.2	mm	-

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1150	kg/m³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
透光率	89	%	ISO 13468-1, -2

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	130	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.01	%	-
注塑熔体温度	330	°C	-
模具温度	100	°C	-
注射速度	200	mm/s	-

特征

加工方法

注塑

特殊性能

阻燃的, 经耐紫外线处理的/耐气候的, 经热稳处理的/耐热的