

聚碳酸酯  
含玻璃纤维和PTFE, black

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm <sup>3</sup>	1,48
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	<0,2
熔体体积流动速率 (MVR)		300°C / 5kg	pellet	cm <sup>3</sup> /10 min	13
线性收缩率		DIN 16742	ISO 3167 A	%	0,2-0,4
燃烧特性		UL 94	1/16"		V-0

#### 机械性能 在 23°C / 50% rh 条件下测试

拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	95
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	2,4
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	7
弯曲强度	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	MPa	138
弯曲伸长率 (最大力值时)	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	%	3,2
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	6
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	37
简支梁冲击强度	-30°C	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	30

#### 热学性能

维卡软化点	VST A	DIN ISO 306	ISO 3167 A	°C	160
热变形温度	HDT A	ISO 75	80x10x4mm	°C	145
连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	ISO 3167 A	°C	130
使用温度	during lifetime max. 200h		ISO 3167 A	°C	150
热膨胀系数		ISO 11359	10x8x4 mm	10 <sup>-5</sup> /K	3,2

#### 电学性能

条形电极绝缘电阻	strip electrode R25	DIN EN 62631-3-3	ISO 3167 A	Ω	>10 <sup>12</sup>
----------	---------------------	------------------	------------	---	-------------------

#### 摩擦学性能

CoF - Block on Ring	100Cr6, 2 MPa, 1 m/s	ASTM G137	molded sample		0,48
Sp. Wear Rate-Block on Ring	100Cr6, 2 MPa, 1 m/s	ASTM G137	molded sample	10 <sup>-6</sup> mm <sup>3</sup> /Nm	0,6
Sp. Wear Rate-Block on Ring	100Cr6, 2 MPa, 2 m/s	ASTM G137	molded sample	10 <sup>-6</sup> mm <sup>3</sup> /Nm	1,3

#### 主要特点

具有强度及刚性的部件。改善摩擦和耐磨性能。专为免润滑剂运行优化。即使在高温和较窄容差的条件下，也能具有高尺寸稳定性的精确部件。不可燃。

聚碳酸酯  
含玻璃纤维和PTFE, black

## 建议加工参数

### 供货形式及存储

除非特别注明，本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

### 预干燥

建议在加工前使用合适的干燥设备对粒料进行预干燥。粒料可能会从环境中吸收水分。

干燥器种类	温度 °C	干燥时间 (小时)
脱湿干燥机	120	4 - 6

### 建议加工参数

通常该产品可以在常规注塑机上进行加工，并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工，炮筒和螺杆通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度！

模温	熔体温度	射嘴	料筒前段	料筒中段	料筒后段
80 - 120 °C	295 °C	290 - 310 °C	300 - 320 °C	290 - 310 °C	280 - 300 °C

### 附加信息

在加工过程中，含水量不得超过 0.02%，否则可能会出现分子降解。合适的热处理可能可以抵抗应力开裂的产生。加工说明仅作为一般使用时的参考。鉴于不同设备、制件几何形状及体积等条件间的较大差异，对于特定应用可能需要采用不同的设定。