

Apec® 2095

高流動グレード / 離型剤添加

MVR (330°C/2.16kg) 8 cm³/10 min; high viscosity; easy release; softening temperature (VST/B 120)=203 °C; injection molding - melt temperature 330 - 340°C; Covers for brake lights and indicator lights; Recessed light fixtures/reflectors; Blade-type fuses; Headlamp reflectors/bezels

PC-HT

| 特性 | 試験条件 | 単位 | 試験方法 | 代表値 |
|--------------|------------------|-------------------------|-----------|-----|
| 流動特性 | | | | |
| C MVR | 330 ° C/ 2.16 kg | cm ³ /10 min | ISO 1133 | 8 |
| C MFR | 330 ° C/ 2.16 kg | g/10 min | ISO 1133 | 8 |
| C 成形収縮率、流動方向 | 60x60x2 mm | % | ISO 294-4 | 0.9 |
| C 成形収縮率、垂直方向 | 60x60x2 mm | % | ISO 294-4 | 0.9 |

機械特性 (23 ° C/50 % r. h.)

| | | | | |
|-------------|-----------|-------------------|--------------|------|
| C 引張り弾性率 | 1 mm/min | MPa | ISO 527-1,-2 | 2400 |
| C 引張り降伏応力 | 50 mm/min | MPa | ISO 527-1,-2 | 75 |
| C 引張り降伏伸び率 | 50 mm/min | % | ISO 527-1,-2 | 6.8 |
| C 引張り破断伸び率 | 50 mm/min | % | ISO 527-1,-2 | >50 |
| C シャルピー衝撃強度 | 23 ° C | kJ/m ² | ISO 179/1eU | N |
| C シャルピー衝撃強度 | -30 ° C | kJ/m ² | ISO 179/1eU | N |
| C 曲げ弾性率 | 2 mm/min | MPa | ISO 178 | 2450 |
| C 曲げ強度 | 2 mm/min | MPa | ISO 178 | 110 |
| C 圧球式硬度 | | N/mm ² | ISO 2039-1 | 130 |

熱特性

| | | | | |
|---|-----------------|---------------------|----------------|------|
| C 荷重たわみ温度 | 1.80 MPa | °C | ISO 75-1,-2 | 173 |
| C 荷重たわみ温度 | 0.45 MPa | °C | ISO 75-1,-2 | 192 |
| C ピカット軟化温度 | 50 N; 120 ° C/h | °C | ISO 306 | 203 |
| C RTI (引張り強度) | | °C | UL 746B | 150 |
| C RTI (引張り衝撃強度) | | °C | UL 746B | 130 |
| C RTI (絶縁破壊強度) | | °C | UL 746B | 150 |
| C 線膨張係数、流動方向 | 23 to 55 ° C | 10 ⁻⁴ /K | ISO 11359-1,-2 | 0.65 |
| C Coefficient of linear thermal expansion, normal | 23 to 55 ° C | 10 ⁻⁴ /K | ISO 11359-1,-2 | 0.65 |
| C 燃焼性UL94 (1.5mm) | 1.5 mm | Class | UL 94 | HB |
| C 酸素指数 | Method A | % | ISO 4589-2 | 25 |
| C グローワイヤーテスト (GWFI) | 2.0 mm | °C | IEC 60695-2-12 | 800 |

電気特性 (23 ° C/50 % r. h.)

| | | | | |
|------------------|------------|------------------|-------------|------|
| C 比誘電率 | 100 Hz | - | IEC 60250 | 2.9 |
| C 比誘電率 | 1 MHz | - | IEC 60250 | 2.8 |
| C 誘電正接 | 100 Hz | 10 ⁻⁴ | IEC 60250 | 10 |
| C 誘電正接 | 1 MHz | 10 ⁻⁴ | IEC 60250 | 90 |
| C 体積抵抗率 | | Ohm·m | IEC 60093 | 1E15 |
| C 表面抵抗率 | | Ohm | IEC 60093 | 1E16 |
| C 絶縁破壊強度 | 1 mm | kV/mm | IEC 60243-1 | 35 |
| C 耐トラッキング性 CTI | Solution A | Rating | IEC 60112 | 600 |
| C 耐トラッキング性 CTI M | Solution B | Rating | IEC 60112 | 100 |
| C 電食性 | | Rating | IEC 60426 | A1 |

その他 特性 (23 ° C)

| | | | | |
|------------|--------------------|-------------------|------------|------|
| C 吸水率 (飽和) | Water at 23 ° C | % | ISO 62 | 0.3 |
| C 吸水率 (平衡) | 23 ° C; 50 % r. h. | % | ISO 62 | 0.12 |
| C 密度 | | kg/m ³ | ISO 1183-1 | 1130 |

Apec® 2095

| 特性 | 試験条件 | 単位 | 試験方法 | 代表値 |
|-------|-------------|----|---------|-------|
| 特定特性 | | | | |
| C 屈折率 | Procedure A | - | ISO 489 | 1.566 |

| | | | | |
|-------------|--|------|---------|-----|
| 試験片成形条件 | | | | |
| C 射出成形-熔融温度 | | °C | ISO 294 | 330 |
| C 射出成形-金型温度 | | °C | ISO 294 | 100 |
| C 射出成形-射出速度 | | mm/s | ISO 294 | 200 |

| | | | | |
|--|--|-----|---|---------------|
| Recommended processing and drying conditions | | | | |
| C 樹脂温度 | | °C | - | 330 - 340 |
| C 標準樹脂温度 | | °C | - | 335 |
| C バレル温度 - 後部 | | °C | - | 295 - 305 |
| C バレル温度 - 中部 | | °C | - | 305 - 315 |
| C バレル温度 - 前部 | | °C | - | 315 - 325 |
| C バレル温度 - ノズル | | °C | - | 325 - 335 |
| C 金型温度 | | °C | - | 130 - 150 |
| C 保圧 (最大射出圧比) | | % | - | 50 - 75 |
| C 背圧 | | bar | - | 50 - 150 |
| C スクリュー回転数 | | m/s | - | 0.05 - 0.2 |
| C 最適射出量 (最大射出量比) | | % | - | 30 - 70 |
| C 乾燥温度 (除湿乾燥機) | | °C | - | 130 |
| C 乾燥時間 (除湿乾燥機) | | h | - | 2-3 |
| C 最大含水率 | | % | - | <= 0.02 |
| C ベント深さ | | mm | - | 0.025 - 0.075 |

C これらの特性値はCAMPUSプラスチックデータセンターから得られたものであり、ISO 10350に準拠したプラスチック国際カタログ基本データに基づくものです。

衝撃特性: N = 破壊せず, P = 部分破壊, C = 完全破壊



Apec® 2095

免責事項

代表値

これらはいずれも、値は各標準値に近づける限り、

当社情報、技術に関するお問い合わせは、お問い合わせ先へお問い合わせください。また、お問い合わせ先へお問い合わせください。

no medical JP

Recommended Processing and Drying Conditions

Barrel temperatures are valid for a standard 3-zone barrel. Temperature set-up for different barrel types may change according to configuration. Values for hold pressure as percentage of injection pressure may vary depending on, amongst others, part geometry, injection molding machine and injection mold. Drying conditions are for dry air dryers only. Drying times and drying temperatures may differ depending on valid dryer type. Further information is provided by your local Covestro support as well as in the following brochures: Injection Molding of High Quality Molded Parts - Drying; Determining the Dryness of Makrolon by TVI Test; The fundamentals of shrinkage in thermoplastics; Shrinkage and deformation of glass fiber reinforced thermoplastics [...].

Publisher: Covestro AG

Polycarbonates Business Unit

Kaiser-Wilhelm-Allee 60

51373 Leverkusen

Germany

plastics@covestro.com

www.plastics.covestro.com