

# TARFLON™ NEO GG1920

20% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

## 产品说明

GF reinforced, High impact

### 基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量	
特性	共聚物	抗撞击性,高
UL 文件号	E48268	
加工方法	注射成型	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.32	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	6.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Spiral Flow	26.0	cm	内部方法
收缩率			内部方法
垂直流动方向 : 2.00 mm	0.51	%	内部方法
流动方向 : 2.00 mm	0.38	%	内部方法
吸水率 <sup>1</sup> (平衡, 23°C, 50% RH)	0.090	%	ISO 62

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度			ISO 2039-2
M 计秤	70		ISO 2039-2
R 计秤	120		ISO 2039-2

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	105	MPa	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	3.0	%	ISO 527-2
弯曲模量	5300	MPa	ISO 178
弯曲应力	150	MPa	ISO 178

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	18	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
0°C	18	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C	22	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30°C	170	J/m	ASTM D256
23°C	190	J/m	ASTM D256

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	148	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	144	°C	ISO 75-2/A

补充信息	额定值
ISO Shortname	>PC-GF20

注射	额定值	单位制
干燥温度	120	°C
干燥时间	5.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	270 到 310	°C
料筒中部温度	270 到 310	°C
料筒前部温度	270 到 310	°C
模具温度	80.0 到 120	°C

### 备注

1. 24h