

产品技术说明书

修订日期： 2021-03-01

TDS 编号： WHPCBU_0001

产品牌号： 2100

版 本： V 4.0

CLARNATE[®]2100 聚碳酸酯树脂

基本信息

特性	•中粘度
用途	•通用
外观	•白色粉末
加工方法	•挤出(共混改性)

产品特性

	测试标准	测试条件	单位	典型值
物理性能				
熔融指数	ASTM D1238	300°C/1.2Kg	g/10min	9.5
成型收缩率	ASTM D955	-	%	0.5-0.7
吸水率	ASTM D570	23°C,24h	%	0.2
密度	ASTM D792	-	g/cm ³	1.2
机械性能				
拉伸强度	ASTM D638	50mm/min	MPa	72
拉伸模量	ASTM D638	1mm/min	MPa	2300
屈服应力	ASTM D638	50mm/min	MPa	65
屈服应变	ASTM D638	50mm/min	%	6
断裂伸长率	ASTM D638	50mm/min	%	120
弯曲强度	ASTM D790	2mm/min	MPa	96
弯曲模量	ASTM D790	2mm/min	MPa	2300
悬臂梁缺口冲击强度	ASTM D256	23°C	J/m	800
热性能				
热变形温度（未退火）	ASTM D648	1.82MPa;3.2mm	°C	130
维卡软化点（未退火）	ASTM D1525	120°C/h;50N	°C	150

产品特性

	测试标准	测试条件	单位	典型值
光学性能				
雾度	ASTM D1003	3mm	%	<0.8
透光率	ASTM D1003	3mm	%	90
折射系数	ASTM D542	-	-	1.586
燃烧性能				
阻燃等级	UL 94	3mm	-	HB
	UL 94	1.5mm	-	V2
电性能				
相对介电常数	IEC 60250	100Hz	-	3.1
	IEC 60250	1MHz	-	3.0
损耗因数	IEC 60250	100Hz	10 ⁻⁴	5
	IEC 60250	1MHz	10 ⁻⁴	90
体积电阻率	IEC 60093	-	Ω·m	10 ¹⁴
表面电阻率	IEC 60093	-	Ω	10 ¹⁶
介电强度	IEC 60243-1	1mm	KV/mm	34
相对耐漏电起痕指数	IEC 60112	溶液 A	V	250
加工条件				
预干燥温度			°C	120
预干燥时间			h	5
注塑温度			°C	280-310
模具温度			°C	80
注塑速度			mm/s	50

版本信息

首次发布日期： 2016年5月31日 版本号： V 1.0
第二次修订日期： 2017年4月22日 版本号： V 2.0 修订原因： 公司标识变更
第三次修订日期： 2019年6月30日 版本号： V 3.0 修订原因： 事业部组织架构变更
第四次修订日期： 2021年3月01日 版本号： V 4.0 修订原因： 定期更新

本资料所给出的指标、数据乃基于我们现有的技术知识水平和实践经验，仅供参考。具体保证指标以质量保证书或供货合同规定为准。用户对于所购买我公司的产品有责任进行试验，以验证是否适合各自所拟定的工艺和用途，并达到预定的目的。对我公司产品的进一步应用和加工均非我公司所能控制，因此，我们对所提供的产品的责任范围只限于我方交付且为贵方所使用的部分。而不承担在采用我公司产品为原料进行生产过程中而造成的间接损失。我公司市场部技术支持与客户服务中心愿为您提供有关产品的咨询与应用技术服务，欢迎来函来电联系。

联系地址：山东省烟台市经济技术开发区重庆大街 59 号，万华化学集团股份有限公司

客户服务中心咨询电话：+86（535）8202557 传真：+86（535）6857160

邮 编：264006

网站：<http://www.whchem.com>