

## 产品技术说明书

修订日期： 2021-03-01

TDS 编号： WHPCBU\_0001

产品牌号： FC3155

版 本： V 2.0

CLARNATE<sup>®</sup>FC3155 聚碳酸酯树脂

## 基本信息

|      |        |      |         |
|------|--------|------|---------|
| 特性   | •食品接触  | •低粘度 | •脱模性能良好 |
| 外观   | •清晰/透明 |      |         |
| 形式   | •粒料    |      |         |
| 加工方法 | •注塑    |      |         |

## 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           | 15      |
| 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 <sup>3</sup> | 1.2     |
| 机械性能       |            |               |                   |         |
| 拉伸强度       | ASTM D638  | 50mm/min      | MPa               | 70      |
| 拉伸模量       | ASTM D638  | 1mm/min       | MPa               | 2300    |
| 屈服应力       | ASTM D638  | 50mm/min      | MPa               | 65      |
| 断裂伸长率      | ASTM D638  | 50mm/min      | %                 | 130     |
| 弯曲强度       | ASTM D790  | 2mm/min       | MPa               | 95      |
| 弯曲模量       | ASTM D790  | 2mm/min       | MPa               | 2400    |
| 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                | 127     |
| 维卡软化点（未退火） | ASTM D1525 | 120°C/h;50N   | °C                | 148     |

# CLARNATE<sup>®</sup> FC3155



## 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  | %  | --      |
| 透光率   | ASTM D1003 | 3mm  | %  | 88      |
| 加工条件  |            |      |    |         |
| 预干燥温度 |            |      | °C | 120     |
| 预干燥时间 |            |      | h  | 5       |
| 注塑温度  |            |      | °C | 280-300 |
| 模具温度  |            |      | °C | 80      |

## 版本信息

首次发布日期： 2019年10月10日 版本号： V1.0

第一次修订日期： 2021年03月01日 版本号： V2.0 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>