

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PC 8410-7 LT** 厂商: **斯泰隆 Styron** 品牌: **EMERGE**

材料标识	PC-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E213639/E206114	厂商品牌	EMERGE
用途	电气/电子应用,照明设备	材料特性	阻燃,无卤素,美观,脱模剂
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.20	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.60	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	60.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	110	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2400	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	95.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2350	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	35	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	70	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 退火	ISO 75-2/B	144	°C
1.80MPa 退火	ISO 75-2/A	141	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	125	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	148	°C

线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	7.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	17	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	225	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75 mm	V-2

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		260-280	°C
螺筒中部温度		270-290	°C
螺筒前部温度		280-300	°C
模头温度		280-300	°C
模具温度		80-100	°C