

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/ABS 7700** 厂商: **斯泰隆 Styron** 品牌: **EMERGE**

材料标识	PC/ABS-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E213639/E54680	厂商品牌	EMERGE
用途	电气/电子应用,医疗/护理	材料特性	耐热性高,加工性良好,阻燃,无卤素
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	ASTM D792	1.18	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.50	%
熔融流动指数			
220°C / 10.0Kg	ASTM D1238	11	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	120	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	60.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	65	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2620	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	96.5	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2690	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	40	J/m
-30°C	ASTM D256	15	J/m
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	480	J/m
-30°C	ASTM D256	200	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		90.6	°C
1.80MPa 未退火		79.4	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	104	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	6.8E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80.0	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		215-230	°C
螺筒中部温度		230-235	°C
螺筒前部温度		235-240	°C
模头温度		240-250	°C
模具温度		40-60	°C