

# 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 Lexan\_JK2000** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品  
牌: **THERMOCOMP**

材料标识	PC/ABS-GF20%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E121562</b>	厂商品牌	THERMOCOMP
用途	工程/工业配件	材料特性	阻燃,无卤素,环保/绿色
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	1.39	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.08	%
横向方向	ASTM D995	0.25	%
熔融流动指数			
260°C / 2.16Kg	ASTM D1238	22	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	60	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.9	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	7380	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	103	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	6890	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	37	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	330	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			

0.45MPa 未退火		92.2	°C
1.80MPa 未退火		86.7	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	103	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	2.9E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	6.1E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.00 mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		100 -110	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		250-290	°C
螺筒中部温度		255-295	°C
螺筒前部温度		260-300	°C
模头温度		275-300	°C
模具温度		60-90	°C