

# 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 G1930** 厂商: **出光 IDEMITSU** 品牌: **TARFLON**

|      |                 |      |                        |
|------|-----------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PC-GF30%        | 颜色   | 本色/Natural colour      |
| UL编号 | <b>E48268</b>   | 厂商品牌 | TARFLON                |
| 用途   | 电气/电子应用 工具 印刷应用 | 材料特性 | Flame Retardant        |
| 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  | 1.42 | g/cm <sup>3</sup> |
| 收缩率          |           |      |                   |
| 垂直方向         | ISO 294-4 | 0.15 | %                 |
| 横向方向         | ISO 294-4 | 0.60 | %                 |
| 吸水率          |           |      |                   |
| (23°C, 50RH) | ISO 62    | 0.11 | %                 |

| 硬度   | 测试标准       | 数据 | 单位        |
|------|------------|----|-----------|
| 洛氏硬度 | ISO 2039-2 | 75 | M (Scale) |

| 机械性能      | 测试标准        | 数据(常态) | 单位                |
|-----------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度      |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 527-2   | 130    | Mpa               |
| 断裂伸长率     |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 527-2   | 4.00   | %                 |
| 弯曲强度      |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 178     | 180    | Mpa               |
| 剪切强度      | ISO 178     | 7900   | Mpa               |
| 简支梁缺口冲击强度 |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 179/1eA | 17     | kJ/m <sup>2</sup> |

| 热性能         | 测试标准        | 数据     | 单位         |
|-------------|-------------|--------|------------|
| 热变形温度       |             |        |            |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 147    | °C         |
| 线膨胀系数       |             |        |            |
| 垂直方向        | ISO 11359-2 | 2.3E-5 | cm/cm / °C |

| 阻燃性  | 测试标准  | 数据     | 单位 |
|------|-------|--------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.70mm | HB |

| 注塑成型条件 |  | 建议值      | 单位 |
|--------|--|----------|----|
| 干燥温度   |  | 120      | °C |
| 干燥时间   |  | 5.0      | Hr |
| 注塑温度   |  |          |    |
| 螺筒后部温度 |  | 240      | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 260      | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 280      | °C |
| 模头温度   |  | 270      | °C |
| 模具温度   |  | 80.0-120 | °C |