

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_JK500** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品
牌: **THERMOCOMP**

| | | | |
|------|-----------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PC/ABS-GF10%-V0 | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E121562 | 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 | 1.27 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D995 | 0.18 | % |
| 横向方向 | ASTM D995 | 0.38 | % |
| 熔融流动指数 | | | |
| 260°C / 2.16Kg | ASTM D1238 | 20 | g/10min |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|------------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 68.3 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 5.0 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 4830 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 117 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 4340 | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 59 | J/m |
| 悬臂梁无缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 320 | J/m |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------|------|----|----|
| 热变形温度 | | | |

| | | | |
|-------------|-----------|--------|------------|
| 0.45MPa 未退火 | | 96.1 | °C |
| 1.80MPa 未退火 | | 88.9 | °C |
| 维卡软化温度 | ASTM 1525 | 110 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D696 | 4.3E-5 | cm/cm / °C |
| 横行方向 | ASTM D696 | 7.2E-5 | cm/cm / °C |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|---------|-----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.75 mm | V-1 |

| 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 |