

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 2100LG** 厂商: **斯泰隆 Styron** 品牌: **PULSE**

材料标识	PC/ABS	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	PULSE	材料特性	性能范围宽,优异可加工性,批次稳定性,耐化学性
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	1.13	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.60	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.15	%
熔融流动指数			
230°C / 3.8Kg	ISO 1133	1.00	cm ³ /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	51.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	120	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2340	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	78.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2300	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	45.0	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	30.0	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	52	kJ/m ²
-30°C	ISO 180/1A	32	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	128	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	107	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	142	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	7.5E-5	cm/cm / °C

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