

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 CM406U** 厂商: **三菱工程塑料 MEP** 品牌: **XANTAR C**

材料标识	PC/ABS	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E340159	厂商品牌	XANTAR C
材料特性	良好的抗紫外线能力,紫外线稳定	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	0.60	%
熔融流动指数			
260°C / 2.16Kg	ISO 1133	24.0	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	50.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	4.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2200	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	80.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2250	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	40	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	20	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	65	kJ/m ²
-40°C	ISO 180/1A	35	kJ/m ²

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	105	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	120	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	35	KV/mm
介电常数	IEC 60250	275	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80.0	°C
干燥时间		4.0-8.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		210-250	°C
螺筒中部温度		220-260	°C
螺筒前部温度		230-270	°C
模头温度		230-270	°C
模具温度		50-70	°C