

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 200-10** 厂商: **斯泰隆 Styron** 品牌: **CALIBRE**

材料标识	PC	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E54680/E157291	厂商品牌	CALIBRE
材料特性	食品加工机械外壳,液体容器,食品器具,包装应用	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	1.20	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.60	%
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ISO 1133	10	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	60.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	> 50	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2300	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	97.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2400	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	90.0	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	13.0	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	88	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	145	°C

1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	141	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	149	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	7.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+13	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	17	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	250	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75 mm	V-2

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		260-280	°C
螺筒中部温度		270-290	°C
螺筒前部温度		280-300	°C
模头温度		280-300	°C
模具温度		80-100	°C