

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 C2950HF** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **CYCOLOY**

材料标识	PC/ABS-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E121562	厂商品牌	CYCOLOY
材料特性	耐冲击,无卤素,耐热,阻燃	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	1.18	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.10	%
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.40	%
熔融流动指数			
260°C / 5.0Kg	ASTM D1238	22	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	121	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	64.1	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	40	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	96.5	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2590	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	450	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		102	°C
1.80MPa 未退火		87.8	°C

维卡软化温度	ASTM 1525	113	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	7.2E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	7.2E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+17	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	> 1.0E+16	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	24	KV/mm

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		100 -110	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		0.02	%
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