

# 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 EXT 100** 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                  | 用途   | 汽车行业              |
| 材料特性 | 耐热,抗冲击                 | 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  | 1.14 | g/cm <sup>3</sup> |
| 收缩率           |            |      |                   |
| 垂直方向          | ASTM D995  | 0.60 | %                 |
| 熔融流动指数        |            |      |                   |
| 230°C / 3.8Kg | ASTM D1238 | 1.3  | g/10min           |

| 机械性能      | 测试标准      | 数据(常态) | 单位  |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 51.7   | Mpa |
| 断裂伸长率     |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 80     | %   |
| 拉伸模量      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 2100   | Mpa |
| 弯曲强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 82.7   | Mpa |
| 弯曲模量      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 2240   | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D256 | 61.0   | J/m |
| -30°C     | ASTM D256 | 24.0   | J/m |
| 悬臂梁缺口冲击强度 |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D256 | 640    | J/m |
| -30°C     | ASTM D256 | 480    | J/m |

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

|             |           |        |            |
|-------------|-----------|--------|------------|
| 0.45MPa 未退火 |           | 124    | °C         |
| 1.80MPa 未退火 |           | 107    | °C         |
| 维卡软化温度      | ASTM 1525 | 133    | °C         |
| 线膨胀系数       |           |        |            |
| 垂直方向        | ASTM D696 | 7.2E-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 |