

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 TN-7100F** 厂商: **帝人 Teijin** 品牌: **Multilon**

| | | | |
|------|-----------------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PC/ABS-V0 | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E98529/E244324 | 厂商品牌 | Multilon |
| 用途 | 商业/办公用品 | 材料特性 | 阻燃,坚硬,无卤素 |
| 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 | 1.21 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ISO 294-4 | 0.50 | % |
| 横向方向 | ISO 294-4 | 0.50 | % |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 62 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 50 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 3300 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 94 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 3200 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 22 | 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 | 93.0 | °C |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 83.0 | °C |
| 维卡软化温度 | ISO 306/B50 | 96.0 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 6.0E-5 | cm/cm / °C |

| | | | |
|------|-------------|--------|------------|
| 横行方向 | 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+16 | Ω.cm |

| 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 | | 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 |