

# 松翰塑胶

网址: [www.shshsj.com](http://www.shshsj.com) 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

**牌号: PC/ABS XCY620S 厂商: 沙比克 Sabic 品牌: CYCOLOY**

材料标识	PC/ABS	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	CYCOLOY	用途	汽车行业
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.14	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.3	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.13	%
熔融流动指数			
260°C / 5.0Kg	ISO 1133	20	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	54	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	100	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2200	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	82	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2200	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	60	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	45	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	55	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 180/1A	40	kJ/m <sup>2</sup>

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	126	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	106	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	129	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+16	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+16	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	39	KV/mm

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