

# 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 PC-1070U** 厂商: **乐天化学 LOTTE** 品牌: **HOPELEX**

|      |               |      |                        |
|------|---------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PC            | 颜色   | 本色/Natural colour      |
| UL编号 | <b>E85371</b> | 厂商品牌 | HOPELEX                |
| 用途   | 薄板,户外应用       | 材料特性 | 高粘度,高刚度,高强度,耐冲击        |
| 材料形状 | 颗粒状/Resin     | 加工方式 | 挤出成型/Extrusion molding |

| 物理性能          | 测试标准       | 数据   | 单位                |
|---------------|------------|------|-------------------|
| 比重            | ASTM D792  | 1.20 | g/cm <sup>3</sup> |
| 收缩率           |            |      |                   |
| 垂直方向          | ASTM D995  | 0.60 | %                 |
| 熔融流动指数        |            |      |                   |
| 300°C / 1.2Kg | ASTM D1238 | 7.0  | g/10min           |

| 机械性能      | 测试标准      | 数据(常态) | 单位  |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 61.8   | Mpa |
| 断裂伸长率     |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 100    | %   |
| 弯曲强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 90.2   | Mpa |
| 弯曲模量      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 2350   | Mpa |
| 悬壁梁缺口冲击强度 |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D256 | 830    | J/m |

| 光学性能              | 测试标准       | 数据   | 单位 |
|-------------------|------------|------|----|
| 折射率               | ASTM 542   | 1.59 |    |
| 透射率 $\mu\text{m}$ | ASTM D1003 | 89.0 | %  |
| 雾度 $\mu\text{m}$  | ASTM D1003 | 0.80 | %  |

| 热性能         | 测试标准 | 数据  | 单位 |
|-------------|------|-----|----|
| 热变形温度       |      |     |    |
| 0.45MPa 未退火 |      | 144 | °C |

|             |           |     |    |
|-------------|-----------|-----|----|
| 1.80MPa 未退火 |           | 133 | °C |
| 维卡软化温度      | ASTM 1525 | 153 | °C |

| 阻燃性  | 测试标准  | 数据          | 单位  |
|------|-------|-------------|-----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.60-1.70mm | 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 |
| 水份含量   |  | 0.02    | %  |
| 注塑温度   |  |         |    |
| 螺筒后部温度 |  | 290-310 | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 280-300 | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 270-290 | °C |
| 模头温度   |  | 280-300 | °C |
| 模具温度   |  | 60-90   | °C |