

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 2060-3** 厂商: **斯泰隆 Styron** 品牌: **CALIBRE**

材料标识	PC	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	CALIBRE	用途	医疗/保健
材料特性	具可灭菌性,耐冲击,耐热,透明度	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	1.20	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.60	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.15	%
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.32	%
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ASTM D1238	3.5	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	74	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	60.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	150	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2480	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	96.5	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2410	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	960	J/m

光学性能	测试标准	数据	单位
折射率	ASTM 542	1.59	
透射率 μm	ASTM D1003	89.0	%
雾度 μm	ASTM D1003	1.0	%

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 退火	ASTM D648	146	$^{\circ}\text{C}$
1.80MPa 退火	ASTM D648	143	$^{\circ}\text{C}$
1.80MPa 未退火		132	$^{\circ}\text{C}$
维卡软化温度	ASTM 1525	151	$^{\circ}\text{C}$
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	6.8E-5	cm/cm / $^{\circ}\text{C}$

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	$^{\circ}\text{C}$
干燥时间		4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		260-280	$^{\circ}\text{C}$
螺筒中部温度		270-290	$^{\circ}\text{C}$
螺筒前部温度		280-300	$^{\circ}\text{C}$
模头温度		280-300	$^{\circ}\text{C}$
模具温度		80-100	$^{\circ}\text{C}$