

# 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 3025U(E)** 厂商: **三养 Samyang** 品牌: **TRIEX**

|      |                        |      |                         |
|------|------------------------|------|-------------------------|
| 材料标识 | PC                     | 颜色   | 透明/Transparent          |
| 厂商品牌 | TRIEX                  | 用途   | 电气/电子应用,电气用具,光学/镜头,汽车行业 |
| 材料特性 | 低吸湿性,良好的尺寸稳定性,耐冲击,耐候性好 | 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 <sup>3</sup> |
| 吸水率           |            |      |                   |
| (23°C, 24 hr) | ASTM D570  | 0.15 | %                 |
| 熔融流动指数        |            |      |                   |
| 300°C / 1.2Kg | ASTM D1238 | 13   | g/10min           |

| 机械性能      | 测试标准      | 数据(常态) | 单位  |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 70.1   | Mpa |
| 断裂伸长率     |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 140    | %   |
| 弯曲强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 91.2   | Mpa |
| 弯曲模量      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 2260   | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D256 | 930    | J/m |

| 热性能         | 测试标准      | 数据     | 单位         |
|-------------|-----------|--------|------------|
| 热变形温度       |           |        |            |
| 1.80MPa 未退火 |           | 134    | °C         |
| 线膨胀系数       |           |        |            |
| 垂直方向        | ASTM D696 | 7.0E-5 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准      | 数据      | 单位   |
|------|-----------|---------|------|
| 体积电阻 | ASTM D257 | 4.0E+16 | Ω.cm |

|      |           |    |       |
|------|-----------|----|-------|
| 绝缘强度 | ASTM D149 | 30 | KV/mm |
|------|-----------|----|-------|

| 阻燃性  | 测试标准  | 数据      | 单位  |
|------|-------|---------|-----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.59 mm | V-2 |

| 注塑成型条件 |  | 建议值     | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度   |  | 120     | °C |
| 干燥时间   |  | 3.0-5.0 | Hr |
| 水份含量   |  | 0.02    | %  |
| 注塑温度   |  |         |    |
| 螺筒后部温度 |  | 235-260 | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 250-275 | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 265-290 | °C |
| 模头温度   |  | 265-300 | °C |
| 模具温度   |  | 65-105  | °C |