

# 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 503-5 TINT** 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	多壁层结构片材
材料特性	熔体强度高,优异的光学性能	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>
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	5.0	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	62.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	6.0	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2350	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	94.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2350	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	930	J/m
-30°C	ASTM D256	370	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	88	%
雾度 $\mu\text{m}$	ASTM D1003	1.0	%

热性能	测试标准	数据	单位
维卡软化温度	ASTM 1525	145	$^{\circ}\text{C}$
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	$^{\circ}\text{C}$