

# 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 8310-10** 厂商: **斯泰隆 Styron** 品牌: **EMERGE**

材料标识	PC-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E54680/E206114</b>	厂商品牌	EMERGE
用途	电气/电子应用,照明设备	材料特性	阻燃,无卤素,加工性能良好,耐热
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	%
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ASTM D1238	10	g/10min

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	> 100	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2400	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	95.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2350	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	35	J/m
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	70	J/m

光学性能	测试标准	数据	单位
透射率 $\mu\text{m}$	ASTM D1003	89	%

热性能	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

热变形温度			
0.45MPa 退火	ASTM D648	142	°C
1.80MPa 退火	ASTM D648	139	°C
1.80MPa 未退火		123	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	143	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	7.0E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	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
注塑温度			
螺筒后部温度		260-280	°C
螺筒中部温度		270-290	°C
螺筒前部温度		280-300	°C
模头温度		280-300	°C
模具温度		80-100	°C