

# 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/ABS 200N** 厂商: **三养 Samyang** 品牌: **TRILOY**

材料标识	PC/ABS-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E121254/E257054</b>	厂商品牌	TRILOY
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	0.20	%
熔融流动指数			
260°C / 2.16Kg	ASTM D1238	17	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	110	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	49	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	30	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	68.6	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2060	Mpa
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	390	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		105	°C
线膨胀系数			

垂直方向	ASTM D696	8.3E-5	cm/cm / °C
<b>电气性能</b>			
电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	5.0E+16	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	30	KV/mm
耗散因数	ASTM D150	120	s
<b>阻燃性</b>			
阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.60 mm	V-0
<b>注塑成型条件</b>			
注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		100 -110	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		220-250	°C
螺筒中部温度		240-270	°C
螺筒前部温度		240-270	°C
模头温度		240-270	°C
模具温度		70-90	°C