

# 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 GP5006B** 厂商: **LG Chemical** 品牌: **Lupoy**

材料标识	PC/ABS	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Lupoy	材料特性	高流动性,润滑
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	1.14	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.65	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.14	%
熔融流动指数			
250°C / 2.16Kg	ASTM D1238	6.0	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	114	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	55.9	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	50	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	90.2	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2260	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	47.8	J/m
-30°C	ASTM D256	18.0	J/m
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	570	J/m

-30°C	ASTM D256	290	J/m
-------	-----------	-----	-----

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		114	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	140	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	8.2E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	8.9E-5	cm/cm / °C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		70 -80	°C
干燥时间		5.0-7.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		280-310	°C
螺筒中部温度		270-310	°C
螺筒前部温度		270-310	°C
模头温度		270-310	°C
模具温度		60-80	°C