

# 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 T-2854** 厂商: **帝人 Teijin** 品牌: **Multilon**

材料标识	PC/ABS	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Multilon	用途	汽车行业
材料特性	耐冲击,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	ISO 1183	1.11	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.60	%
横向方向	ISO 294-4	0.60	%
熔融流动指数			
250°C / 5.0Kg	ISO 1133	12.0	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	51.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	110	%
弯曲强度			
23°C	ISO 178	77.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2150	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	120	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	61	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	121	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	97.0	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	112	°C
线膨胀系数			

垂直方向	ISO 11359-2	8.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	8.0E-5	cm/cm / °C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80.0	°C
干燥时间		4.0-8.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		210-250	°C
螺筒中部温度		220-260	°C
螺筒前部温度		230-270	°C
模头温度		230-270	°C
模具温度		50-70	°C