

# 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/ASA WR 5 HI SF** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品  
牌: **SCHULABLEND**

材料标识	PC/ASA	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	SCHULABLEND	材料特性	改良抗撞击性、良好的流动性
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	1.13	g/cm <sup>3</sup>
熔融流动指数			
250°C / 2.16Kg	ISO 1133	10.0	cm <sup>3</sup> /10min

硬度	测试标准	数据	单位
球压硬度	ISO 2039-1	89	Mpa

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	44	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	5.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	1800	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	40	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	15	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	NB	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eU	NB	kJ/m <sup>2</sup>

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+13	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	

灼热丝起燃温度			
1.50mm	IEC 60695-2-12	960	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
1.50mm	IEC 60695-2-13	825	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	825	°C

注塑成型条件		建议值	单位
注塑温度			
螺筒后部温度		180-200	°C
螺筒中部温度		210-230	°C
螺筒前部温度		240-250	°C
模头温度		240-260	°C
模具温度		50-80	°C