

# 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 AZ1900** 厂商: **出光 IDEMITSU** 品牌: **TARFLON**

材料标识	PC-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E48268</b>	厂商品牌	TARFLON
材料特性	阻燃 低粘度 优良的脱模剂	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	1.20	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	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.23	%
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ISO 1133	18	cm <sup>3</sup> /10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ISO 2039-2	50	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	65	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	95	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	90	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2300	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	80	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	125	°C
维卡软化温度	ISO 306/A50	145	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+16	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	30	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.40mm	V-2
灼热丝起燃温度			
3.0mm	IEC 60695-2-12	960	°C

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		280	°C
螺筒中部温度		290	°C
螺筒前部温度		305	°C
模具温度		80.0-120	°C