

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 2061-12** 厂商: **斯泰隆 Styron** 品牌: **CALIBRE**

| | | | |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | PC | 颜色 | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | CALIBRE | 用途 | 医疗/保健 |
| 材料特性 | 具可灭菌性,耐冲击,高纯度,加工性能良好 | 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 ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D995 | 0.60 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ASTM D570 | 0.15 | % |
| (23°C, 50RH) | ASTM D570 | 0.32 | % |
| 熔融流动指数 | | | |
| 300°C / 1.2Kg | ASTM D1238 | 12 | g/10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|----|-----------|
| 洛氏硬度 | ASTM D785 | 73 | M (Scale) |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 62.9 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 150 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 2220 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 99.2 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 2220 | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 750 | J/m |

| 光学性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------------------|------------|------|----|
| 折射率 | ASTM 542 | 1.59 | |
| 透射率 μm | ASTM D1003 | 89.0 | % |
| 雾度 μm | ASTM D1003 | 1.0 | % |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------------|-----------|--------|----------------------------|
| 热变形温度 | | | |
| 0.45MPa 退火 | ASTM D648 | 140 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 1.80MPa 退火 | ASTM D648 | 129 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 1.80MPa 未退火 | | 126 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 维卡软化温度 | ASTM 1525 | 147 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D696 | 6.8E-5 | cm/cm / $^{\circ}\text{C}$ |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|---------|------------------------|
| 体积电阻 | ASTM D257 | 2.0E+17 | $\Omega\cdot\text{cm}$ |
| 绝缘强度 | ASTM D149 | 17 | KV/mm |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.50 mm | HB |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|--------------------|
| 干燥温度 | | 120 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 干燥时间 | | 4.0 | Hr |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 260-280 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 螺筒中部温度 | | 270-290 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 螺筒前部温度 | | 280-300 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 模头温度 | | 280-300 | $^{\circ}\text{C}$ |
| 模具温度 | | 80-100 | $^{\circ}\text{C}$ |