

# 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 SK2708** 厂商: 出光 **IDEMITSU** 品牌: **TARFLON**

材料标识	PC/ABS-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E48268</b>	厂商品牌	TARFLON
材料特性	阻燃 高流动性 耐冲击	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	1.19	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.34	%
横向方向	ISO 294-4	0.34	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.10	%
熔融流动指数			
260°C / 2.16Kg	ISO 1133	25	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	64	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	50	%
弯曲强度			
23°C	ISO 178	96	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2900	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	10	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	88.0	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	78.0	°C
线膨胀系数			

垂直方向	ISO 11359-2	6.5E-5	cm/cm / °C
------	-------------	--------	------------

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.90 mm	V-1

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		90 -100	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.02	%
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		50-100	°C