

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 XCM830** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **CYCOLOY**

材料标识	PC/ABS	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	CYCOLOY	材料特性	高刚度,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	1.22	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.4	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.1	%
熔融流动指数			
260°C / 5.0Kg	ISO 1133	9	cm ³ /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	56	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	100	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	3100	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	95	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	3100	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	45	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	10	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	45	kJ/m ²
-30°C	ISO 180/1A	10	kJ/m ²

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	118	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	138	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	6.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	7.0E-5	cm/cm / °C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		100 -110	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		250-290	°C
螺筒中部温度		255-295	°C
螺筒前部温度		260-300	°C
模头温度		275-300	°C
模具温度		60-90	°C