

# 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 3025A** 厂商: **三养 Samyang** 品牌: **TRIEX**

材料标识	PC	颜色	透明/Transparent
UL编号	<b>E257054/E121254</b>	厂商品牌	TRIEX
用途	电气/电子应用,电气用具,光学/镜头,汽车行业	材料特性	低吸湿性,良好的尺寸稳定性,耐冲击,耐候性好
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 <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.60	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.15	%
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ASTM D1238	10	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	68.6	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	120	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	86	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	1960	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	830	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		125	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	7.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	4.0E+16	$\Omega \cdot \text{cm}$
绝缘强度	ASTM D149	30	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.50 mm	V-2

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	$^{\circ}\text{C}$
干燥时间		3.0-5.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		235-260	$^{\circ}\text{C}$
螺筒中部温度		250-275	$^{\circ}\text{C}$
螺筒前部温度		265-290	$^{\circ}\text{C}$
模头温度		265-300	$^{\circ}\text{C}$
模具温度		65-105	$^{\circ}\text{C}$