

# 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 302V-6 LD** 厂商: **斯泰隆 Styron** 品牌: **CALIBRE**

材料标识	PC	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E54680</b>	厂商品牌	CALIBRE
用途	照明设备,电气/电子应用	材料特性	耐冲击,紫外线稳定
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	%
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.32	%
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ASTM D1238	6.0	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	60.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	130	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2310	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	91.7	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2310	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	960	J/m

光学性能	测试标准	数据	单位
透射率3200 μm	ASTM D1003	35.0	%

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 退火	ASTM D648	139	°C
1.80MPa 未退火		126	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	6.8E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	2.0E+17	Ω.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	V-2

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		260-280	°C
螺筒中部温度		270-290	°C
螺筒前部温度		280-300	°C
模头温度		280-300	°C
模具温度		80-100	°C