

# 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 Lexan\_JK2500** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品  
牌: **STAT-KON**

材料标识	PC/ABS-CF20%-V0	颜色	黑色/Black
UL编号	<b>E121562</b>	厂商品牌	STAT-KON
材料特性	阻燃,无卤素,高流动性,电磁屏蔽,射频屏蔽	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	1.31	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.065	%
横向方向	ASTM D995	0.30	%
熔融流动指数			
300°C / 1.2Kg	ASTM D1238	25	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	63.8	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.4	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	11000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	112	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	9240	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	53	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		98.3	°C
1.80MPa 未退火		93.9	°C

维卡软化温度	ASTM 1525	111	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	1.3E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	6.3E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
表面电阻	ASTM D257	1.0E+4	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.00 mm	V-0

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		0.020	%
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