

PC/ABS科思创2953电镀级

产品名称	PC/ABS科思创2953电镀级
公司名称	东莞市龙煌塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:科思创 牌号:2953 特性:非增强
公司地址	东莞市谢岗镇稔子园村泰诚塑料市场东塑五路6栋5105号1楼
联系电话	89386271 15118421178

产品详情

科思创拜耳物性表 PC/ABS 2953 电镀级 19.2°C 用于电镀应用 PC/ABS 电镀级 电镀级 电镀级 电镀级
科思创拜耳物性表 PC/ABS 2953 电镀级 19.2°C 用于电镀应用 PC/ABS 电镀级 电镀级 电镀级 电镀级
科思创拜耳物性表 PC/ABS 2953 电镀级 19.2°C 用于电镀应用 PC/ABS 电镀级 电镀级 电镀级 电镀级

流变性能	价值	单位
熔体体积流动速度, MVR	14	cm/10min
温度	260	°C
负荷	5	kg
机械性能	价值	单位
拉伸模量	2100	MPa
屈服应力	44	MPa
屈服伸长率	3.6	%
断裂标称应变	>50	%
热性能	价值	单位
热变形温度, 1.80 MPa	90	°C
热变形温度, 0.45 MPa	110	°C
维卡软化温度, 50 °C/h 50N	108	°C
其它性能	价值	单位
密度	1110	kg/m

典型数据

PC/ABS塑料合金的典型应用

- 1.汽车内外饰：仪表板，饰柱，仪表前盖，格栅，内外饰件
- 2.商务设备机壳和内置部件：笔记本/台式电脑，复印机，打印机，绘图仪，显示器
- 3.电信，移动电话外壳，附件以及智能卡（SIM卡）：
- 4.电器产品，电子产品外壳，电表罩和壳体，家用开关，插头和插座，电缆电线管道
br/>
- 5.家用电器，如洗衣机，吹风机，微波炉内外部件

PC/ABS注塑模工艺条件:

干燥处理：加工前的干燥处理是必须的。湿度应小于0.04%，建议干燥条件为90~110C，2~4小时。

熔化温度：230~300C。模具温度：50~100C。注射压力：取决于塑件。注射速度：尽可能地高。

化学和物理特性: PC/ABS具有PC和ABS两者的综合特性。例如ABS的易加工特性和PC的优良机械特性和热稳定性。二者的比率将影响PC/ABS材料的热稳定性。PC/ABS这种混合材料还显示了优异的流动特性。

收缩率在0.5%左右。