

# 提供产品分析测试PC/ABS FR3040 901510 原装进口 德国新包

产品名称	提供产品分析测试PC/ABS FR3040 901510 原装进口 德国新包
公司名称	东莞市群发塑料有限公司
价格	26.60/千克
规格参数	品牌:德国科思创(拜耳) 名称:PC/ABS 型号:FR3040
公司地址	广东省东莞市樟木头镇百果洞新城街三巷11号101室(注册地址)
联系电话	0769-89070333 13686289316

## 产品详情

提供产品分析测试PC/ABS FR3040 901510 原装进口 德国新包

FR3040 901510产品说明：

(PC + ABS) - 共混; 不易燃的; 维卡/B 120温度= 108 ° C; HDT / A> = 85 ° C; 用于薄壁应用;  
小壁厚的非常好的燃烧性能 (UL识别94 V-0在0.75 mm及以上, V-1在0.6 mm) 我公司授权代理经销供应.

PC/ABS生产厂家与介绍：

以PC和ABS为主要原料的PC/ABS合金是一种重要的工程塑料合金, 具有良好的成型性和耐低温冲击性能, 较高的热变形温度及光稳定性。与PC相比, PC/ABS合金降低了熔体黏度, 改善了加工性能, 并大大提高了产品耐应力开裂性能; 与ABS相比, PC/ABS合金提高了耐热性和耐候性。成本低于PC, 兼具PC与ABS两者的性能, 因此具有广阔的应用前景和巨大的市场价值, 其主要应用领域包括汽车、电子、电器等行业。如何改善PC/ABS合金的相容性, 提高合金的综合力学性能, 是目前有关PC/ABS合金改性亟需解决的一个实际问题.

PC/ABS生产商是基础\*\*塑料, 另外有德国拜耳, 台湾奇美, 日本帝人, 美国液氮, 韩国LG, 日本三菱工程, 韩三星\*\*毛织, 目前PC+ABS的需求量日益增大, \*\*都在开发研究新的PC/ABS的牌号, 以适应各种塑胶制品, 随着工业的发展, 以后很多产品将被塑胶制品代替, 以适应更好的环保环境, 中国的塑胶制品正处于发展中阶段, 印度还在处于初期发展阶段, 中国的PC+ABS塑胶原料需求量占全球总生产量的五分之一。国外很多\*\*厂家在中国建立生产工厂。

## PC/ABS的加工工艺

PC在有水分以及高温下(含水量大于0.03%，温度高于1.50 )极易降解，因此在共混或成型前需干燥。此外，还应避免硬酯酸类润滑剂的混入，以免影响制品性能。PC与ABS的共混设备可选择双螺杆挤出机和附有静态混合器的单螺杆挤出机。文献认为使用连续捏合式挤出机效果较为理想。在共混方式上，二阶共混的混炼效果好。但在二阶共混中，部分物料要经过两次高温挤出，能耗高，易使物料降解，合金性能下降。成型方式对PC / ABS合金的形态结构影响很大，因而不同成型方式对该共混物的制品性能也产生直接的影响。例如，压塑成型的试样能较好地保持该共混物混炼时所形成的亚微观非均相分散状态...

## PC/ABS的一般性能

PC与ABS树脂共混所得到的PC / ABS合金在性能上可形成互补，即合金可具有PC和ABS二者的优良性能。一方面共混合金的耐热性、冲击强度及拉伸强度优于ABS；另一方面其熔体粘度比PC低，加工性能比PC好，制品内应力和冲击强度对制品厚度的敏感性也大大降低。。将ABS与PC共混可以得到一种兼具二者的优点,又克服了各自缺陷的塑料合金具有良好的机械性能、刚性和加工流动性、较高耐热性和尺寸稳定性,并且高低温冲击性能都非常优异的合金材料[1~9]。所以用PC来提高ABS的耐热性是一个比较理想的方案ABSPPC:100P0,90P10,80P20,70P30,60P40,50P50的不同质量比混合均匀的树脂...

PC/ABS是一种通过混炼后合成的改性工程塑料。其中，PC就是聚碳酸酯，ABS就是\*（A）、丁二烯（B）和苯乙烯（S）的共聚物。这种改性塑料比单纯的PC和ABS性能更好，例如：抗冲击性提高，耐热性提高，硬度提高等等。ABS塑料特点：1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好. PC/ABS2、与372有机玻璃的熔接性良好,制成双色塑件,且可表面镀铬,喷漆处理.3、有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别。4、流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好。5、机械性能的卓越平衡6、低温时也具备高冲击强度7、室内紫外线稳定性8、较高的热变形温度（80~125）9、耐燃性（UL94 5VB）10、色彩范围广泛 11、易于注塑和挤塑，吹塑加工12、良好的电镀性13、一般密度在1.05-1.20间。

### 物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度 (23 ° C)

1.19

g/cm

ISO 1183

熔融体积流量 (MVR) (240 ° C/5.0 kg)

17.0

cm/10min

ISO 1133

收缩率 3  
横向流量 : 240 ° C, 3.00 mm

0.5到0.7

%

ISO 2577  
流量 : 240 ° C, 3.00 mm  
吸水率  
平衡, 23 ° C, 50% RH

0.20

ISO 62  
饱和, 23 ° C

0.50  
机械性能  
拉伸模量 (23 ° C)

2700

MPa

ISO 527-2/1  
拉伸应力  
断裂, 23 ° C

50.0

ISO 527-2/50  
屈服, 23 ° C

65.0  
拉伸应变

> 50

4.0  
冲击性能  
悬壁梁缺口冲击强度 (23 ° C)

30

kJ/m

ISO 180/A  
无缺口伊佐德冲击强度 (23 ° C)

无断裂

ISO 180  
可燃性  
UL 阻燃等级  
0.75 mm

V-0

UL 94  
1.5 mm

5VB  
3.0 mm

5VA  
极限氧指数 4

35

ISO 4589-2  
热性能  
热变形温度  
1.8 MPa, 未退火

91.0

ISO 75-2/A  
0.45 MPa, 未退火

100

ISO 75-2/B  
维卡软化温度

108

ISO 306/B120

106

ISO 306/B50  
线形热膨胀系数  
横向 : 23 到 55 ° C

8.0E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

流动: 23 到 55 ° C

7.6E-5

电气性能  
表面电阻率

1.0E17

ohms

IEC 60093

体积电阻率 (23 ° C)

1.0E+17

ohms · cm

介电强度 (23 ° C, 1.00 mm)

kV/mm

IEC 60243-1

相对电容率  
23 ° C, 1 MHz

3.10

IEC 60250

23 ° C, 100 Hz

3.20

耗散因数

7.5E-3

5.0E-3

漏电起痕指数 (解决方案 A)

325

V

IEC 60112

注射  
干燥温度 - Dry Air Dryer

80

干燥时间 - Dry Air Dryer

hour  
建议的大水分含量

< 0.02  
建议注射量

30到70  
料筒后部温度

220到230  
料筒中部温度

225到235  
料筒前部温度

230到240  
射嘴温度

255到265  
加工（熔体）温度

240到270  
模具温度

60到90  
背压

5到15  
排气孔深度

0.025到0.075

mm  
注射说明

Peripheral Screw Speed: 0.05 - 0.2 m/s Hold Pressure (% of Injection Pressure): 50 - 75% Standard Melt Temperature: 260 ° C

充模分析

Melt Viscosity 5 (260 ° C)

240

Pa · s

ISO 11443-A