

# PC 基础创新塑料(美国) 4019 特性共聚物 ;快的成型周期 ;良好的加工性能

产品名称	PC 基础创新塑料(美国) 4019 特性共聚物 ;快的成型周期 ;良好的加工性能
公司名称	东莞市晟华塑胶原料有限公司
价格	13.68/千克
规格参数	品名:PC 型号:4019 产地:美国
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之四栋109
联系电话	0769-89386984 13922933895

## 产品详情

PC 基础创新塑料(美国) 4019 特性共聚物 ;快的成型周期 ;良好的加工性能

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料,9.0% ;填料按重量  
特性

共聚物 ;快的成型周期 ;良好的加工性能 ;良好刚性  
用途

电气/电子应用领域 ;电子显示器  
外观

不透明 ;可用颜色  
加工方法

注射成型  
Also Available In

Europe Latin America North America  
物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度 / 比重

1.25

g/cm

ASTM D792

熔流率 ( 熔体流动速率 ) ( 300 ° C/1.2 kg)

7.5

g/10 min

ASTM D1238

熔融体积流量 ( MVR ) ( 300 ° C/1.2 kg)

6.00

cm/10min

ISO 1133

收缩率

横向流量 : 3.20 mm

0.2到0.6

%

内部方法

流量 : 3.20 mm

0.2到0.6

%

内部方法

吸水率

平衡, 23 ° C, 50% RH

0.40

%

ISO 62

饱和, 23 ° C

0.15

%

ISO 62  
机械性能

额定值

单位制

测试方法  
拉伸模量

3900

MPa

ISO 527-2/  
拉伸模量

3950

MPa

ASTM D638  
抗张强度  
断裂 3

45.0

MPa

ASTM D638  
断裂

48.0

MPa

ISO 527-2/5  
屈服 3

55.0

MPa

ASTM D638  
屈服

54.0

MPa

ISO 527-2/5

伸长率

断裂 3

14

%

ASTM D638

断裂

8.7

%

ISO 527-2/5

屈服

4.3

%

ISO 527-2/5

屈服 3

4.3

%

ASTM D638

弯曲模量

50.0 mm 跨距 4

3450

MPa

ISO 178

50.0 mm 跨距 4

3500

MPa

ASTM D790

弯曲应力

屈服, 50.0 mm 跨距 4

103

MPa

ASTM D790

弯曲应力

98.0

MPa

ISO 178

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度 7

-30 ° C

15

kJ/m

ISO 179/1eA

23 ° C

25

kJ/m

ISO 179/1eA

简支梁无缺口冲击强度 7

23 ° C

无断裂

ISO 179/1eU

-30 ° C

无断裂

ISO 179/1eU

悬臂梁缺口冲击强度

23 ° C

350

J/m

ASTM D256  
-30 ° C 8

10

kJ/m

ISO 180/1A  
-30 ° C

150

J/m

ASTM D256  
23 ° C 8

25

kJ/m

ISO 180/1A  
无缺口伊佐德冲击强度 8  
装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy)

40.0

J

ASTM D3763  
可燃性

额定值

测试方法  
UL 阻燃等级 (0.75 mm)

HB

UL 94  
热性能

额定值

单位制

测试方法

载荷下热变形温度  
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm

137

ASTM D648  
1.8 MPa, 未退火, 4.00 mm, 100 mm 跨距 9

135

ISO 75-2/Ae  
维卡软化温度

146

ASTM D1525 10  
Ball Pressure Test (73 到 77 ° C)

通过

IEC 60695-10-2  
线形热膨胀系数  
横向: -40 ° C

7.0E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2  
流动: -40 到 40 ° C

4.7E-5

cm/cm/ ° C

ASTM E831  
横向: -40 到 40 ° C

7.0E-5

cm/cm/ ° C

ASTM E831

注射

额定值

单位制

干燥温度

120

干燥时间

3到4

hour

建议的\*大水分含量

0.020

%

建议注射量

40到60

%

料筒后部温度

290到310

料筒中部温度

300到320

料筒前部温度



310到330

射嘴温度

305到325

加工（熔体）温度

310到330

模具温度

80到115

背压

0.3到0.7

MPa

螺杆转速

40到70

rpm

排气孔深度

0.025到0.076

mm

粘接问题

根据不同需要，可以选择以下粘合剂：

1.G-933：单组分常温固化软弹性防震粘合剂，耐高低温，不同粘度粘接速度几秒至几个小时固化完毕，固化后胶层透明无痕迹；

2.

KD-833瞬间粘接剂，可以数秒钟或数十秒钟快速粘合PC塑料，但胶层硬脆，不耐60度以上热水浸泡；

3.QN-505，双组分胶，胶层柔软，适合PC塑料大面积粘接或复合。但耐高温性能较差；

4.QN-906：双组分胶，耐高温；

5.G-988:单组份室温粘接胶，固化后是弹性体具有的防水，防震粘合剂，耐高低温，1-2mm厚度的话，15分钟左右初固，5-6小时基本固化，有一定的强度。完全固化的话需要至少24小时。单组份，不需要混合，挤出后涂抹静置即可，无需加温.