

PC 基础创新塑料(南沙) HFD4472 外观良好 ;延展性 ;中等流动性

产品名称	PC 基础创新塑料(南沙) HFD4472 外观良好 ;延展性 ;中等流动性
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:HFD4472 产地:南沙
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

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料,20% ;填料按重量
添加剂

冲击改性剂 ;脱模
特性

外观良好 ;延展性 ;中等流动性
用途

电气/电子应用领域 ;电子显示器 ;建筑应用领域
加工方法

注射成型
Also Available In

Asia Pacific Europe
物理性能

额定值

单位制

测试方法
密度 / 比重

1.33

g/cm

ASTM D792

熔流率 (熔体流动速率) (300 ° C/1.2 kg)

10

g/10 min

ASTM D1238

熔融体积流量 (MVR) (300 ° C/1.2 kg)

9.00

cm/10min

ISO 1133

收缩率

横向流量 : 3.20 mm

0.4到0.5

%

内部方法

流量 : 3.20 mm

0.2到0.3

%

内部方法

吸水率

平衡, 23 ° C, 50% RH

0.040

%

ISO 62

饱和, 23 ° C

0.12

%

ISO 62

机械性能

额定值

单位制

测试方法
拉伸模量 1

5500

MPa

ASTM D638
抗张强度
屈服 2

54.0

MPa

ASTM D638
断裂

56.0

MPa

ISO 527-2/5
断裂 2

56.0

MPa

ASTM D638
屈服

54.0

MPa

ISO 527-2/5
伸长率
屈服 2

2.0

%

ASTM D638
断裂

2.0

%

ISO 527-2/5

弯曲模量 3 (50.0 mm 跨距)

4900

MPa

ASTM D790

弯曲强度 3 (屈服, 50.0 mm 跨距)

93.0

MPa

ASTM D790

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度 4

23 ° C

21

kJ/m

ISO 179/1eA

-30 ° C

13

kJ/m

ISO 179/1eA

简支梁无缺口冲击强度 4

23 ° C

59

kJ/m

ISO 179/1eU

-30 ° C

59

kJ/m

ISO 179/1eU

悬臂梁缺口冲击强度

23 ° C 5

18

kJ/m

ISO 180/1A

23 ° C

190

J/m

ASTM D256

-30 ° C 5

13

kJ/m

ISO 180/1A

无缺口悬臂梁冲击

-30 ° C 5

43

kJ/m

ISO 180/1U

23 ° C

800

J/m

ASTM D4812

23 ° C 5

47

kJ/m

ISO 180/1U

装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy)

30.0

J

ASTM D3763

热性能

额定值

单位制

测试方法

载荷下热变形温度

0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm

132

ASTM D648

1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm

128

ASTM D648

维卡软化温度

135

ISO 306/B120

Ball Pressure Test (123 到 127 ° C)

通过

IEC 60695-10-2

线形热膨胀系数

流动: -40 到 40 ° C

3.0E-5

cm/cm/ ° C

ASTM E831

横向: -40 到 40 ° C

8.0E-5

cm/cm/ ° C

ASTM E831

流动 : 23 到 80 ° C

3.0E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

横向 : 23 到 80 ° C

8.0E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

RTI Elec

80.0

UL 746

RTI Imp

80.0

UL 746

RTI

80.0

UL 746

可燃性

额定值

测试方法

UL 阻燃等级 (0.40 mm)

HB

UL 94
电气性能

额定值

测试方法
介电常数 (1.90 GHz)

3.16

内部方法
耗散因数 (1.90 GHz)

9.9E-3

内部方法
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

265到290

料筒中部温度

275到300

料筒前部温度

290到310

射嘴温度

280到305

加工（熔体）温度

290到310

模具温度

70到95

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