

高抗冲PC/ABS C2950-701 沙伯基础 无卤阻燃 干燥温度82.0

产品名称	高抗冲PC/ABS C2950-701 沙伯基础 无卤阻燃 干燥温度82.0
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	21.00/千克
规格参数	品牌:高抗冲PC/ABS无卤阻燃 干燥温度82 型号:C2950-701 产地:沙伯基础
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

基本信息

PC/ABS C2950

黄卡编号

E45587-236935

E207780-228471

添加剂

阻燃性

特性

Chlorine Free

抗撞击性，良好

良好的流动性

耐热性，中等

无溴

阻燃性

加工方法

注射成型

物理性能

额定值

单位制

测试方法

比重

ASTM D792

--

1.18

g/cm³

ASTM D792

--1

1.22

g/cm³

ASTM D792

熔流率 (熔体流动速率) (260 ° C/2.16 kg)

10

g/10 min

ASTM D1238

收缩率

内部方法

流动 : 3.20 mm

0.40 到 0.60

%

内部方法

横向流动 : 3.20 mm

0.40 到 0.60

%

内部方法

吸水率

ASTM D570

24 hr

0.10

%

ASTM D570

平衡, 23 ° C

0.40

%

ASTM D570

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

悬壁梁缺口冲击强度

ASTM D256

-30 ° C

160

J/m

ASTM D256

23 ° C

530

J/m

ASTM D256

装有测量仪表的落镖冲击

ASTM D3763

-30 ° C, Total Energy

54.2

J

ASTM D3763

23 ° C, Total Energy

61.0

J

ASTM D3763

热性能

额定值

单位制

测试方法

载荷下热变形温度

ASTM D648

0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm

104

° C

ASTM D648

1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm

90.6

° C

ASTM D648

1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm

95.0

° C

ASTM D648

维卡软化温度

113

° C

ASTM D15256

线形热膨胀系数

ASTM D696

流动 : -30 到 30 ° C

7.2E-5

cm/cm/ ° C

ASTM D696

横向 : -30 到 30 ° C

7.2E-5

cm/cm/ ° C

ASTM D696

导热系数

0.20

W/m/K

ASTM C177

RTI Elec

85.0

° C

UL 746

RTI Imp

85.0

° C

UL 746

RTI

85.0

° C

UL 746

电镀对汽车零部件PC/ABS材料性能的影响研究

前言：随着汽车工业的迅猛发展以及对汽车轻量化的不断需求，电镀PC/ABS材料由于其出色的力学性能和经过电镀后能获得优良金属效果的特点，正越来越广泛地被应用于汽车内外饰板、车门把手等零部件

汽车所采用的PC/ABS材料集合了PC材料出色的抗冲击和耐高温性能，以及ABS材料优异的成型特性。

在电镀PC/ABS材料中，其中的“B”代表丁二烯橡胶。在电镀过程中，通过使用铬酸和浓硫酸对ABS材料中的丁二烯橡胶进行刻蚀，从而使材料表面呈现微观的粗糙结构，从而增加镀层与塑料基体的接触面积。这一过程赋予了PC/ABS材料良好的电镀性能。

目前已有电镀PC/ABS材料中的PC含量、橡胶含量、橡胶粒径以及注塑成型工艺对电镀性能的影响。针对电镀对PC/ABS材料力学性能影响的调查。通过电镀前后PC/ABS材料性能的变化，对变化原因进行分析，并探讨这些性能变化对最终产品的影响。

将电镀后的PC/ABS材料通过注塑机成型成为某车型的机盖装饰罩本体。经过电镀处理后，这个注塑成型的机盖装饰罩本体获得了带有金属光泽的外观。电镀的具体流程包括以下步骤：去应力、除油、水洗、粗化、水洗、还原、水洗、敏化、活化、水洗、解胶、水洗、化学镀镍、预镀铜、水洗、镀镍、镀铬、水洗和烘干。在机盖装饰罩本体和电镀后的机盖装饰罩上分别采集了弯曲试验样条和冲击试验样条进行测试。