

电镀级 PC/ABS 基础创新塑料 MC1300-100 易流动 注塑级 汽车部件

产品名称	电镀级 PC/ABS 基础创新塑料 MC1300-100 易流动 注塑级 汽车部件
公司名称	深圳市绿点塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:PC/ABS塑胶原料 型号:MC1300-100 特性:可电镀 高流动 抗冲击
公司地址	深圳市龙华区观湖街道樟溪社区下围工业区一路 6号智谷 C1 栋 213A
联系电话	0755-21047619 18819106372

产品详情

电镀级 PC/ABS 基础创新塑料 MC1300-100 易流动 注塑级 汽车部件

CYCOLOY MC1300 resin

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

产品说明：

CYCOLOY MC1300 resin is an injection moldable PC/ABS blend with excellent flow and impact performance. It is designed for plating applications mostly used in the automotive industry.

物性信息：

基本性能号
特性

[E121562-101286965](#)

抗撞击性，良好

可电镀

用途
加工方法

良好的流动性
汽车领域的应用
注射成型

物理性能额定值单位制测试方法	1.10
熔流率（熔体流动速率）(260 ° C/5.0 kg)	14
收缩率	
流动 : 3.20 mm	0.50 到 0.80
横向流动 : 3.20 mm	0.50 到 0.70
吸水率 (24 hr)	0.10
机械性能额定值单位制测试方法	2140
抗张强度 2	
屈服	50.3
断裂	44.1
伸长率 3	
屈服	8.6

断裂	150
弯曲模量 4(50.0 mm 跨距)	2070
弯曲强度 5(屈服, 50.0 mm 跨距)	72.4
冲击性能测定值与强度测试方法	
-30 ° C	430
23 ° C	530
装有测量仪表的落镖冲击	
-30 ° C, Total Energy	33.9
23 ° C, Total Energy	40.7
热性能测定值与温度测试方法	
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	116
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	98.9

维卡软化温度		112
线形热膨胀系数		
流动：-40 到 40 ° C		7.2E-5
横向：-40 到 40 ° C		9.0E-5
导热系数		0.20
注射模温度单位制		98.9 到 104
干燥时间		3.0 到 4.0
干燥时间，最大		8.0
建议的最大水分含量		0.040
建议注射量		30 到 80
料筒后部温度		249 到 282
料筒中部温度		254 到 288

料筒前部温度	254 到 288
射嘴温度	260 到 288
加工（熔体）温度	260 到 288
模具温度	76.7 到 98.9
背压	0.345 到 0.689
螺杆转速	40 到 70
排气孔深度	0.038 到 0.076

电镀级 PC/ABS 基础创新塑料 MC1300-100 易流动 注塑级 汽车部件

电镀级 PC/ABS 基础创新塑料 MC1300-100 易流动 注塑级 汽车部件