

泰国拜耳PCABS FR3000-901510

产品名称	泰国拜耳PCABS FR3000-901510
公司名称	东莞市强科塑胶化工有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:泰国拜耳 型号:FR3000-901510 泰国拜耳FR3000用途:计算机塑胶原料, 计算机其他组件塑胶原料, 打字机外壳塑胶原料, 数码相机塑胶原料, 手机及其它商业机器的
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场壹期新五栋36号
联系电话	86-0769-87706908 13809828839

产品详情

专用, 手机塑胶原料, 汽车塑料原料用途: 计算机塑胶原料, 计算机其他组件塑胶原料, 打字机外壳塑胶原料, 数码相机塑胶原料, 手机及其它商业机器的壳体, 电器设备塑胶原料, 电子电器零件, 小家电零组件, 电吹风塑胶原料, 塑胶接插件原料, 文字处理器, 医疗设备零组件塑胶原料, 办公用品, 化妆品容器, 塑胶食物餐盘原料, 草坪和园艺机器, 汽车头灯框, 尾灯外罩, 仪表板, 内部装修以及车轮盖, 食物餐盘等 1) 汽车内装件 PC/ABS合金是最适合用于汽车内装件的材料。这是因为 PC/ABS合金具有优异的耐热性、耐冲击性和刚性, 良好的加工流动性。也是制造汽车仪表板的理想材料。PC/ABS合金的热变形温度为110 ~ 135 , 完全可以满足热带国家炎热的夏天中午汽车在室外停放的受热要求。PC/ABS合金有良好的涂饰性和对覆盖膜的黏附性, 因此用PC/ABS合金制成的仪表板无需进行表面预处理, 可以直接喷涂软质面漆或覆涂PVC膜。

PC/ABS合金塑胶原料还用来制造汽车仪表板周围部件、防冻板、车门把手、阴流板、托架、转向柱护套、装饰板、空调系统配件等汽车零部件。 PC+ABS FR3000物性表 物理性质 Metric 公 English 英语 Comments 评论 密度 1.18 g/cc 1.18克/立方厘米 0.0426 lb/in³ 0.0426磅/ ³ ISO 1183 ISO 1183 1.02 g/cc 1.02克/立方厘米 @Temperature 240 ° C @温度240 ° C 0.0368 lb/in³ 0.0368磅/ ³ @Temperature 464 ° F @温度464 ° F Melt 融化 吸水率 0.500 % 0.500% 0.500 % 0.500% Similar to ISO 62 类似ISO 62 平衡吸湿量 0.200 % 0.200% 0.200 % 0.200% Similar to ISO 62 类似ISO 62 熔体流动 24.0 g/10 min 24.0 g/10分钟 @Load 5.00 kg, 在某负载时5.00公斤, Temperature 240 ° C 温度240 ° C 24.0 g/10 min 24.0 g/10分钟 @Load 11.0 lb, 在某负载时11.0磅, Temperature 464 ° F 温度464 ° F ISO 1133 ISO 1133 力学性能 Metric 公 English 英语 Comments 评论 抗拉强度, 屈服 60.0 MPa 60.0兆帕 8700 psi 8700 PSI ISO 527-1/-2 ISO 527-1/-2 屈服伸长率 3.50 % 3.50% 3.50 % 3.50% ISO 527-1/-2 ISO 527-1/-2 拉伸模量 2.70 GPa 2.70 GPA 392 ksi 392 KSI ISO 527-1/-2 ISO 527-1/-2 电气性能 Metric 公 English 英语 Comments 评论 体积电阻率 >= 1.00e+13 ohm-cm >= 1.00E 13欧姆 · 厘米 >= 1.00e+13 ohm-cm >= 1.00E 13欧姆 · 厘米 IEC 60093 IEC 60093 表面电阻 >= 1.00e+15 ohm >= 1.00E +15欧姆。 >= 1.00e+15 ohm >= 1.00E +15欧姆。 IEC 60093 IEC 60093 介电常数 3.10 3.10 @Frequency 1.00e+6 Hz @频率1.00E +6赫兹 3.10 3.10 @Frequency 1.00e+6 Hz @频率1.00E +6赫兹 IEC 60250 IEC 60250 3.20 3.20 @Frequency 100 Hz @频率100 Hz 3.20 3.20 @Frequency

100 Hz @频率100 Hz IEC 60250 IEC 60250 介电强度 35.0 kV/mm 35.0千伏/毫米 889 kV/in 889千伏/ IEC
60243-1 IEC 60243-1 耗散因数 0.00500 0.00500 @Frequency 100 Hz @频率100 Hz 0.00500 0.00500 @Frequency
100 Hz @频率100 Hz IEC 60250 IEC 60250 0.00600 0.00600 @Frequency 1.00e+6 Hz @频率1.00E +6赫兹
0.00600 0.00600 @Frequency 1.00e+6 Hz @频率1.00E +6赫兹 IEC 60250 IEC 60250 相比漏电起痕指数 350 V
350 V 350 V IEC 60112 IEC 60112 热性能 Metric 公 English 英语 Comments 评论 线性热膨胀系数 ,
76.0 $\mu\text{m}/\text{m}-^{\circ}\text{C}$ 76.0 $\mu\text{m}/\text{m}-^{\circ}\text{C}$ 42.2 $\mu\text{in}/\text{in}-^{\circ}\text{F}$ 42.2 $\mu\text{in}/\text{in}-^{\circ}\text{F}$ parallel; ISO 11359-1/-2 平行ISO 11359-1/-2
热膨胀系数, 线性, 横向流动 80.0 $\mu\text{m}/\text{m}-^{\circ}\text{C}$ 80.0 $\mu\text{m}/\text{m}-^{\circ}\text{C}$ 44.4 $\mu\text{in}/\text{in}-^{\circ}\text{F}$ 44.4 $\mu\text{in}/\text{in}-^{\circ}\text{F}$ ISO
11359-1/-2 ISO 11359-1/-2 比热容 1.75 J/g- $^{\circ}\text{C}$ 1.75 J/g- $^{\circ}\text{C}$ 0.418 BTU/lb- $^{\circ}\text{F}$ 0.418 BTU/lb- $^{\circ}\text{F}$ Melt 融化
热传导率 0.150 W/mK 0.150 W / mK的 1.04 BTU-in/hr-ft² - $^{\circ}\text{F}$ 1.04 BTU-in/hr-ft² - $^{\circ}\text{F}$ Melt 融化
兆帕的热变形温度 (66磅) 92.0 $^{\circ}\text{C}$ 92.0 $^{\circ}\text{C}$ 198 $^{\circ}\text{F}$ 198 $^{\circ}\text{F}$ 。 ISO 75-1/-2 ISO 75-1/-2
热变形温度在1.8兆帕 (264磅) 82.0 $^{\circ}\text{C}$ 82.0 $^{\circ}\text{C}$ 180 $^{\circ}\text{F}$ 180 $^{\circ}\text{F}$ 。 ISO 75-1/-2 ISO 75-1/-2 维卡软化点
95.0 $^{\circ}\text{C}$ 95.0 $^{\circ}\text{C}$ 203 $^{\circ}\text{F}$ 203 $^{\circ}\text{F}$ 。 50 $^{\circ}\text{C}/\text{h}$ 50N; ISO 306 50 $^{\circ}\text{C}$ /小时50N ISO 306 易燃性, UL94 V-0
V-0的 @Thickness 1.50 mm @厚度1.50毫米 V-0 V-0的 @Thickness 0.0591 in @厚度0.0591 IEC 6 0695-11-10 IEC
6 0695-11-10 5VB 5VB @Thickness 2.00 mm 厚度2.00毫米 5VB 5VB @Thickness 0.0787 in @厚度0.0787 IEC 6
0695-11-20 IEC 6 0695-11-20 加工性能 Metric 公 English 英语 Comments 评论 熔体温度 240 $^{\circ}\text{C}$ 240 $^{\circ}\text{C}$
464 $^{\circ}\text{F}$ 464 $^{\circ}\text{F}$ Injection Molding; ISO 294 注塑成型; ISO 294 240 - 270 $^{\circ}\text{C}$ 240 - 270 $^{\circ}\text{C}$ 464 - 518 $^{\circ}\text{F}$ 464 -
518 $^{\circ}\text{F}$ 模具温度 60.0 - 80.0 $^{\circ}\text{C}$ 60.0 - 80.0 $^{\circ}\text{C}$ 140 - 176 $^{\circ}\text{F}$ 140 - 176 $^{\circ}\text{F}$ 80.0 $^{\circ}\text{C}$ 80.0 $^{\circ}\text{C}$ 176
 $^{\circ}\text{F}$ 176 $^{\circ}\text{F}$ Injection Molding; ISO 10724 注塑成型; ISO 10724 喷射温度 100 $^{\circ}\text{C}$ 100 $^{\circ}\text{C}$ 212 $^{\circ}\text{F}$ 212 $^{\circ}\text{F}$