

台湾奇美 PC-345 PC-365

产品名称	台湾奇美 PC-345 PC-365
公司名称	东莞市锦成塑胶原料有限公司
价格	.00/吨
规格参数	PC/ABS台湾奇美 PC-345.PC-365:PC/ABS台湾奇美 PC-345.PC-365 台湾奇美 PC-345.PC-365:台湾奇美 PC-345.PC-365 台湾奇美:台湾奇美
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶商业中 心8栋111室
联系电话	0769-87139089 15382847303

产品详情

PC/ABS台湾奇美 PC-345

特性

流动性高

RoHS 合规性

RoHS 合规

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重1.10g/cm³ASTM D792, ISO 1183Spiral
Flow11.9cm内部方法吸水率 (23 ° C, 24 hr)0.40%ASTM D570硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度 (R
级)108ASTM D785机械性能额定值单位制测试方法抗张强度 屈服, 23 ° C49.0MPaASTM
D638 屈服45.0MPaISO 527-2/50 断裂39.0MPaISO 527-2/50伸长率 断裂,
23 ° C85%ASTM D638 断裂80%ISO 527-2/50弯曲模量 23 ° C2260MPaASTM
D790 -- 12300MPaISO 178弯曲强度 23 ° C73.5MPaASTM D790 -- 275.0MPaISO
178冲击性能额定值单位制测试方法悬壁梁缺口冲击强度 3.18 mm480J/mASTM
D256 --39kJ/mISO 180/1A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 395.0 ° CASTM D648, ISO 75-2/A 1.8 MPa, 退火106 ° CISO
75-2/A维卡软化温度 --125 ° CASTM D1525, ISO 306/A50 7.4 --110 ° CISO
306/B50线形热膨胀系数 - 流动 (40 到 100 ° C)6.0E-5 到 8.0E-5cm/cm/ ° CASTM

D696可燃性额定值测试方法UL 阻燃等级UL 94 1.50 mmHBUL 94 3.00 mmHBUL
94注射额定值单位制干燥温度80.0 到 100 ° C干燥时间4.0hr料筒后部温度200 到 230 ° C料筒中部温度230 到
270 ° C料筒前部温度220 到 260 ° C模具温度50.0 到 100 ° C备注1 .2.0 mm/min2 .2.0 mm/min3 .120 ° C/hr4
.速率 A (50 ° C/h), 压力1 (10N)

PC/ABS台湾奇美 .PC-365

特性

抗撞击性，高

耐热性，中等

RoHS 合规性

RoHS 合规

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重1.13g/cmASTM D792, ISO 1183Spiral Flow9.80cm内部方法收缩率 -
流动0.40 到 0.60%ASTM D955吸水率 (23 ° C, 24 hr)0.40%ASTM

D570硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度 (R 级)110ASTM

D785机械性能额定值单位制测试方法抗张强度 屈服, 23 ° C53.0MPaASTM

D638 屈服50.0MPaISO 527-2/50 断裂46.0MPaISO 527-2/50伸长率 断裂,

23 ° C85%ASTM D638 断裂80%ISO 527-2/50弯曲模量 23 ° C2260MPaASTM

D790 -- 12300MPaISO 178弯曲强度 23 ° C78.5MPaASTM D790 -- 280.0MPaISO

178冲击性能额定值单位制测试方法悬壁梁缺口冲击强度 3.18 mm540J/mASTM

D256 --45kJ/mISO 180/1A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 3106 ° CASTM D648, ISO 75-2/A 1.8 MPa, 退火117 ° CISO

75-2/A维卡软化温度 --136 ° CASTM D1525, ISO 306/A50 7 4 --123 ° CISO

306/B50线形热膨胀系数 - 流动 (40 到 100 ° C)6.0E-5 到 8.0E-5cm/cm/ ° CASTM

D696可燃性额定值测试方法UL 阻燃等级UL 94 1.50 mmHBUL 94 3.00 mmHBUL

94注射额定值单位制干燥温度80.0 到 100 ° C干燥时间4.0hr料筒后部温度200 到 230 ° C料筒中部温度230 到
270 ° C料筒前部温度220 到 260 ° C模具温度50.0 到 100 ° C备注1 .2.0 mm/min2 .2.0 mm/min3 .120 ° C/hr4
.速率 A (50 ° C/h), 压力1 (10N)