

PC/ABS 美国SABIC MC1300 抗冲击,注射成型, 流动好,用于电镀

| | |
|------|--|
| 产品名称 | PC/ABS 美国SABIC MC1300 抗冲击,注射成型, 流动好,用于电镀 |
| 公司名称 | 东莞市塑正塑化有限公司 |
| 价格 | .00/kg |
| 规格参数 | PC/ABS:PC/ABS 型号:MC1300 产地:美国SABIC |
| 公司地址 | 广东省东莞市樟木头镇先威路75号12栋118室 |
| 联系电话 | 13592777159 15217378667 |

产品详情

我公司长期代理美国DeWAL 泰科纳 日本三井 韩国三星等高分子聚乙烯UHMWPE 美国杜邦 美国RTP 韩国三星 国产等PTT树脂 高耐磨 加铁氟龙 食品级 耐油性 硅油填充等高端POM货源稳定

PC/ABS简单特性如下

PC+ABS是属于无定形的热塑性塑胶聚合物，是PC和ABS的共混物。PC+ABS就是以PC料为主，加入一定量的ABS，ABS+PC是以ABS为主加入一定量的PC来改善性能，达到一定的性能来节约成本的效果。

特点

- 1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好.
- 2、与372有机玻璃的熔接性良好,制成双色塑件,且可表面镀铬,喷漆处理.
- 3、有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别。
- 4、流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好。
- 5、机械性能的*平衡
- 6、低温时也具备高冲击强度
- 7、室内紫外线稳定性

8、较高的热变形温度 (80 ~ 125)

9、耐燃性 (UL94VB)

10、色彩范围广泛

11、易于注塑和挤塑，吹塑加工

12、良好的电镀性

13、一般密度在1.05-1.20间

典型应用范围:

1.汽车内外饰：仪表板，饰柱，仪表前盖，格栅，内外饰件

2.商务设备机壳和内置部件：笔记本/台式电脑，复印机，打印机，绘图仪，显示器

3.电信，移动电话外壳，附件以及智能卡 (SIM卡)：

4.电器产品，电子产品外壳，电表罩和壳体，家用开关，插头和插座，电缆电线管道

5.家用电器，如洗衣机，吹风机，微波炉内外部件

注塑模工艺条件:

干燥处理：加工前的干燥处理是必须的。湿度应小于0.04%，建议干燥条件为90~110C，2~4小时。

熔化温度：230~300C。

模具温度：50~100C。

注射压力：取决于塑件。

注射速度：尽可能地高。

化学和物理特性: PC/ABS具有PC和ABS两者的综合特性。例如ABS的易加工特性和PC的优良机械特性和热稳定性。二者的比率将影响PC/ABS材料的热稳定性。PC/ABS这种混合材料还显示了优异的流动特性。收缩率在0.5%左右。

Property/特性

TYPICAL PROPERTIES (1)

MECHANICAL/机械性能

Value/值 Unit/单位 Standard/标准

Tensile Stress, yld, Type I / 抗张程度,屈服,类型I, 50 mm/min

50

MPa

ASTM D 638

Tensile Stress, brk, Type I / 抗张程度,断裂,类型I, 50 mm/min

44

Tensile Strain, yld, Type I / 拉伸伸长,屈服,类型I, 50 mm/min

8.6

%

Tensile Strain, brk, Type I / 拉伸伸长,断裂,类型I, 50 mm/min

150

Tensile Modulus / 拉伸模量, 50 mm/min

2130

Flexural Stress, yld / 挠曲强度, 屈服, 1.3 mm/min, 50 mm span

72

ASTM D 790

Flexural Modulus / 挠曲模量, 1.3 mm/min, 50 mm span

2060

IMPACT/冲击性能

Value/值 Unit/单位 Standard/标准

Izod Impact, notched / 悬臂梁缺口冲击强度, 23 ° C

534

J/m

ASTM D 256

Izod Impact, notched / 悬臂梁缺口冲击强度, -30 ° C

427

Instrumented IMPACT Total Energy / 装有测量仪表的落镖冲击总能量, 23 ° C

40

J

ASTM D 3763

Instrumented IMPACT Total Energy / 装有测量仪表的落镖冲击总能量, -30 ° C

33

THERMAL/热性能

Value/值 Unit/单位 Standard/标准

Vicat Softening Temp, Rate / 维卡软化温度 , 等级 B/50

111

° C

ASTM D 1525

HDT (热变形温度) , 0.45 MPa, 3.2 mm, unannealed (未退火)

115

ASTM D 648

HDT (热变形温度) , 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed (未退火)

98

CTE (线形膨胀系数) , -40 ° C to 40 ° C, flow (流动)

7.2E-05

1/ ° C

ASTM E 831

CTE (线形膨胀系数) , -40 ° C to 40 ° C, xflow (横向)

9.E-05

Thermal Conductivity / 导热系数

0.2

W/m- ° C

ASTM C 177

PHYSICAL/物理性能

Value/值 Unit/单位 Standard/标准

Specific Gravity / 比重

1.1

—

ASTM D 792

Water Absorption / 吸水率, 24 hours

0.1

ASTM D 570

Mold Shrinkage / 收缩率, flow (流动) , 3.2 mm

0.5 – 0.8

SABIC bbbbbb

Mold Shrinkage / 收缩率, xflow (横向) , 3.2 mm

0.5 – 0.7

Melt Flow Rate / 熔流率,, 260 ° C/5.0 kgf

14

g/10 min

ASTM D 1238

Processing/加工方法

Parameter

Injection Molding/注塑参数

Value/值 Unit/单位

Drying Temperature / 干燥温度

100 – 105

° C

Drying Time / 干燥时间

3 – 4

hrs

Drying Time (Cumulative) / 干燥时间 (累积的)

8

Maximum Moisture Content / 最大含湿量

0.04

%

Melt Temperature / 熔体温度

260 – 290

Nozzle Temperature / 喷嘴温度

Front – Zone 3 Temperature / 前区3温度

255 – 290

Middle – Zone 2 Temperature / 中区2温度

Rear – Zone 1 Temperature / 后区1温度

250 – 280

Mold Temperature / 模具温度

75 – 100

Back Pressure / 背压

0.3 – 0.7

MPa

Screw Speed / 螺杆速度

40 – 70

rpm

Shot to Cylinder Size / 每次注射量占料筒熔胶总量的百分比

30 – 80

Vent Depth / 排气孔深度

0.038 – 0.076

mm