

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PC/ABS DN-7730M** 厂商: **帝人 Teijin** 品牌: **Multilon**

材料标识	PC/ABS-GF30%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E98529/E244324</b>	厂商品牌	Multilon
用途	工业应用,商业/办公用品	材料特性	坚硬,无卤素
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.40	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.20	%
横向方向	ISO 294-4	0.30	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	66.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	9000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	100	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	8000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	3.0	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	18	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	120	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	108	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	122	°C

线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	3.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	3.5E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
表面电阻	IEC 60093	1.0E+16	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75 mm	V-2

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80.0	°C
干燥时间		4.0-8.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		210-250	°C
螺筒中部温度		220-260	°C
螺筒前部温度		230-270	°C
模头温度		230-270	°C
模具温度		50-70	°C