

JEVAKEER® PC+ABS1700NC 电镀级

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯
JEVAKEER® - Polycarbonates

產品主要用於:汽車配件,電鍍件,電器外殼,高抗衝性能.

JEVAKEER® PC+ABS1700NC 电镀级 物性表

基本信息

RoHS 合规性	RoHS 合规
形式	粒子
主要特性	电镀性能卓越
加工方法	注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.12	g/cm ³	ASTM D792
23°C	1.12	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (240°C/10kg)	25.0	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.60	%	ASTM D955
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度			
R 级, 23°C	110		ASTM D785
R 计秤, 23°C	110		ISO 2039-2
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (23°C)	55.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	2550	MPa	ASTM D790, ISO 178
弯曲强度 (23°C)	81.0	MPa	ASTM D790, ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
无缺口悬臂梁冲击 (23°C, 3.18 mm)	590	J/m	ISO 180, ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
微卡软化温度	110	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm, All Colors)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	95.0 到 105	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料斗温度	60.0 到 80.0	°C	
料筒后部温度	210 到 240	°C	
料筒中部温度	230 到 260	°C	
料筒前部温度	230 到 260	°C	
加工(熔体)温度	240 到 260	°C	
模具温度	70.0 到 90.0	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	