

## 改性 PC 357TR 物性表

材料特点 Features	材料应用 Applications
<ul style="list-style-type: none"> <li>◇ 高耐热</li> <li>◇ 高强度</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◇ 注塑成型</li> <li>◇ 家电配件</li> </ul>

性能 Properties	检测标准 Test Method	测试条件 Test Condition	单位 Unit	典型值 Typical Values
<b>物理性能 Physical</b>				
密度 Density	ISO 1183-1: 2012	23℃	g/cm <sup>3</sup>	1.20
熔体流动速率 Melt Flow Rate	ISO 1133-1: 2011	300℃, 1.2kg	g/10min	30
收缩率 Mold Shrinkage	ISO 294-4:2001	23℃	%	0.5-0.7
<b>机械性能 Mechanical</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527-2: 2012	50mm/min	MPa	62
断裂应变 Tensile Strain @ break	ISO 527-2: 2012	50mm/min	%	60
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178: 2010	2mm/min	MPa	75
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178: 2010	2mm/min	GPa	2.5
简支梁缺口冲击强度 Notched Charpy Impact Strength	ISO 179-1: 2010	23℃	kJ/m <sup>2</sup>	9
<b>热性能 Thermal</b>				
热变形温度 Heat Distortion Temp.	ISO 75: 2013	0.45MPa	℃	130

- ✓ 典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时参考，不作为产品的标准
- ✓ 产品资料的修改，不做另行通知

典型加工条件 Process Condition

干燥条件 Drying Condition		
干燥温度 Drying temperature		110-120℃
干燥时间 Drying time		4-6h
注塑成型工艺 Injection Molding Process		
注塑温度 Injection temperature	后段 Rear	230-250℃
	中段 Center	260-280℃
	前段 Front	260-280℃
注塑上限温度 Maximum injection temperature		300℃
模具温度 Mold temperature		80-120℃

声明：以上注塑工艺应根据制品形状、模具设计以及注塑机规格等条件的不同而不同，应根据具体情况实际进行调整。

Note: The above injection details should be based on the shape of products, mold design and injection molding machine specifications and other conditions vary, the specific shall be adjusted.