PC/ABS 合金 (GP-1231)

PC/ABS Alloy (GP-1231)

一般信息 General Information

	特征 Features	● 高流动 High Flow 高韧性 Toughness ● 尺寸稳定 Good Dimensional Stability
	应用 Uses	● 汽车零部件 ● Car parts
	形态 Forms	● 粒子 ● Pellets
	加工方法 Processing Method	● 注塑 ● Injection Molding

产品性能 Typical Properties

		测试标准 Test standard	测试条件 Test Condition	典型值 Typical Value
物理性能 Physical	熔融指数 Melt Flow Index	ASTM D1238	260℃/2.16kg	10g/10min
	密度 Specific Gravity	ASTM D792	23℃	1.1g/cm^3
	成型收缩率 Mold Shrinkage	ASTM D955	23℃	0.3-0.5%
力学性能 Mechanical	拉伸强度 Tensile Strength	ASTM D638	50mm/min	52MPa
	断裂伸长率 Tensile Elongation	ASTM D638	50mm/min	25%
	弯曲强度 Flexural Strength	ASTM D790	2.0mm/min	88MPa
	弯曲模量 Flexural Modulus	ASTM D790	2.0mm/min	2450MPa
	悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength	ASTM D256	23℃	500J/m
热性能 Thermal	热变形温度(未退火) Heat Deflection Temperature (Unannealed)	ASTM D648	0.45MPa	105℃
燃烧 Firing	阻燃性 Flammability	UL-94	–	HB

加工信息 Processing Guidelines

	干燥条件 Drying	80℃, 4.0h
	后段温度	220℃-240℃

Rear Temperature	
中段温度 Middle Temperature	230℃-250℃
前段温度 Front Temperature	240℃-260℃
喷嘴温度 Nozzle Temperature	240℃-260℃
熔体温度 Melt Temperature	230℃-250℃
模温 Mold Temperature	60℃-80℃
背压 Back pressure	0.3-0.6MPa
螺杆转速 Screw Speed	40-60rpm

备注：

Note：

1. 所有数据为实验室典型值，仅供参考，不作为产品标准。
   All data are typical values from laboratory. The data are used for reference only, not as production standard.
2. 生产时避免材料和其他材料、灰尘及杂物接触。
   Avoid contact with other materials, dust and debris in the injection processing.
3. 注塑时避免材料长时间停留在螺杆中。
   Avoid long time stay in the barrel in the injection processing.