为顾客创造看得见的价值

无卤阻燃增强 PC/ABS 合金 (HF-1212G15)

Halogen Free Flame Retardant PC/ABS Alloy (HF-1212G15)

一般信息
General Information

	特征 Features	●无卤阻燃 ●15%玻纤填充 ●高耐热 ●高强度 ● 尺寸稳定 ● 高光泽	Halogen Free Flame Retardant 15% Glass Fiber Filled High Heat Resistance High Stiffness Good Dimensional Stability High Gloss
	应用 Uses	● 电器产品 ●Electronics and Electrical Products	
	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	25g/10min
	密度 Specific Gravity	ASTM D792	23℃	1.28g/cm^3
	成型收缩率 Mold Shrinkage	ASTM D955	23℃	0.15-0.4%
力学性能 **Mechanical**	拉伸强度 Tensile Strength	ASTM D638	50mm/min	85MPa
	断裂伸长率 Tensile Elongation	ASTM D638	50mm/min	5%
	弯曲强度 Flexural Strength	ASTM D790	2.0mm/min	120MPa
	弯曲模量 Flexural Modulus	ASTM D790	2.0mm/min	4500MPa
	悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength	ASTM D256	23℃	80J/m
热性能 **Thermal**	热变形温度(未退火) Heat Deflection Temperature (Unannealed)	ASTM D648	1.82MPa	105℃
燃烧 **Firing**	阻燃性 Flammability	UL-94	1.5mm	V0

加工信息
Processing Guidelines

干燥条件 Drying	80-90℃, 4.0h
后段温度 Rear Temperature	225℃-250℃
中段温度 Middle Temperature	240℃-255℃
前段温度 Front Temperature	240℃-260℃
喷嘴温度 Nozzle Temperature	245℃-260℃
熔体温度 Melt Temperature	245℃-260℃
模温 Mold Temperature	125℃-135℃
注射压力 Injection pressure	70-100MPa
背压 Back pressure	10-36MPa
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.

