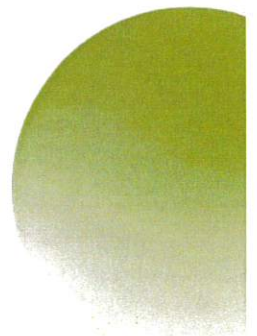
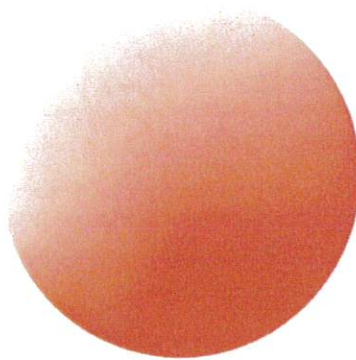


TRILOY 210NH

Polycarbonate/ABS Resin

Product Information



•samyang••

TYPICAL DATA OF TRILOY 210NH GRADE

特性	单位	ASTM METHOD	TYPICAL DATA
物性			
比重	-	D792	1.17
吸水率 (24 hours at 23℃)	%	D570	0.2
熔融指数 (260℃, 2.16kg)	g/10min	D1238	19
机械性能			
拉伸强度	kg _f /cm ²	D638	590
伸长率	%	D638	80
弯曲强度	kg _f /cm ²	D790	950
弯曲模量	kg _f /cm ²	D790	24,500
冲击强度, 缺口, 23℃ (1/8")	kg _f ·cm/cm	D256	58
Rockwell 硬度	M-Scale	D785	-
热性能			
热变形温度, 18.6 kgf/cm ²	℃	D648	93
其他			
UL-94 燃烧性	-	(UL 94)	V-0@1.7mm
成型收缩率	%	D955	0.5~0.7

※ 以上特征数据是在标准测试条件下得到的, 在不同的测试条件下, 测试数据会有差别。

PROCESSING GUIDE FOR TRILOY 210NH GRADE

下面是 TRILOY 210NH 的注塑工艺表.
为了达到预想外观和性能, 注塑前要干燥

SPECIFICATION	UNIT	条件
干燥温度	°C	90
干燥时间	hr	3~4
含水率, Max	%	0.02
熔融温度	°C	240~270
喷嘴温度	°C	240~270
前部温度	°C	240~270
中部温度	°C	220~265
后部温度	°C	220~250
注塑温度	°C	60~90
背压	MPa	0.4~0.6
螺杆转速	%	50~60(slow to moerate)
注塑预留量	mm	0.02~0.08