BESTPOLUX PCA85

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

Triesa Plastics

Technical Data

产品说明
PC/ABS lubricated to achieve improvements in injection process and moulding.

总体	
添加剂	• 润滑剂
特性	• 润滑
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.16	g/cm³	ISO 1183
熔流率（熔体流动速率）	20	g/10 min	ISO 1133
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.20	%	ISO 62
Humidity - Pellets	0.20	%	ISO 1110
机械性能	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
拉伸模量	2500	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	55.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	> 50	%	ISO 527-2
冲击性能	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	45	kJ/m²	ISO 180
无缺口伊佐德冲击强度 (23°C)	无断裂		ISO 180
硬度	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
肖氏硬度 (邵氏 D)	80		ISO 868
热性能	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	127	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	108	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	130	°C	ISO 306
电气性能	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
表面电阻率	< 1.0E+16	ohms	IEC 60093
介电强度	35	kV/mm	IEC 60243-1
可燃性	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
燃烧速率	< 100	mm/min	FMVSS 302
UL 阻燃等级	HB		UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	100	°C
干燥时间	2.0 到 3.0	hr
加工（熔体）温度	245 到 255	°C
模具温度	60 到 80	°C