

EMERGE™ PC/ABS 7502

Advanced Resin

Trinseo

Technical Data

产品说明

EMERGE™ PC/ABS 7502 是一款无卤阻燃、含 20% 玻璃纤维增强的 PC/ABS 合金材料。它结合了 PC 材料极佳的物理性能与 ABS 材料极好的加工特性。EMERGE PC/ABS 7502 具有极好的流动性、高硬度与出色的耐化学性，适用于生产办公自动化仪器的内部结构件，尤其是那些薄壁部件。

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量		
特性	• Chlorine Free • 高刚性 • 良好的加工性能	• 流动性高 • 耐化学品性能, 良好 • 无溴	• 阻燃 • 阻燃性
用途	• 薄壁部件	• 电器外壳	• 构件
形式	• 粒子		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.33	g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (260°C/5.0 kg)	17	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.15 到 0.30	%	ASTM D955

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	5200	MPa	ASTM D638
抗张强度 (断裂)	101	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	2.8	%	ASTM D638
弯曲模量	6200	MPa	ASTM D790
弯曲强度	155	MPa	ASTM D790

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)	110	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	380	J/m	ASTM D256

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	110	°C	ASTM D648
维卡软化温度	112	°C	ASTM D1525 ⁴

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.50 mm	V-2		
1.0 mm	V-1		
1.5 mm ⁵	V-0		
2.0 mm	5VA		

注射	额定值	单位制
干燥温度	100	°C
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
料筒后部温度	240 到 250	°C
料筒中部温度	250 到 270	°C
料筒前部温度	250 到 270	°C
射嘴温度	270 到 290	°C
加工 (熔体) 温度	240 到 290	°C
模具温度	60 到 100	°C