

# PULSE™ 2000 EZ

PC/ABS Engineering Resin

Trinseo

## Technical Data

### 产品说明

PULSE 2000 EZ 工程树脂在需要高韧性的应用领域具有最好的性能表现，这些应用从单件物品到复杂零部件均有涉及。PULSE 2000 EZ 可以承受极高和极低的温度，在快速的、重复性的温度波动下，也有良好的性能表现。

应用领域：

- 仪表板
- 护膝垫
- 仪表板骨架
- 内饰

### 总体

特性	• 热稳定性，良好		
用途	• 汽车领域的应用	• 汽车内部装备	• 汽车仪表板
汽车要求	<ul style="list-style-type: none"><li>• 3M 11-0003-5762-1</li><li>• BMW GS 93016</li><li>• CHRYSLER MS-DB-195 CPN2967</li><li>• CHRYSLER MS-DB-195 CPN3159</li><li>• CHRYSLER MS-DB-195 CPN3401</li><li>• CHRYSLER MS-DB-195 CPN3408</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• CHRYSLER MS-DB-195 CPN4598</li><li>• DAIMLER DBL 5404.28</li><li>• DAIMLER DBL 5404.29</li><li>• FORD WSS-M4D585-C1</li><li>• GM GMW15581P-ABS+PC-T3</li><li>• GM GMW15581P-ABS+PC-T6</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• RNPO AS33</li><li>• TESLA TM-1003 10/20</li><li>• TOYOTA TSM 5526G-2</li><li>• VOLKSWAGEN TL 522 31</li><li>• VOLKSWAGEN TL 522 31-A</li><li>• VOLKSWAGEN TL 522 31-B</li></ul>
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		
--	1.13 g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/B
--	1130 kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183 <sup>3</sup>
表观密度	0.66 g/cm <sup>3</sup>	ISO 60
熔速率 (熔体流动速率) (260°C/5.0 kg)	25 g/10 min	ISO 1133
熔体体积流动速率 (230°C/3.8 kg)	7.00 cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133 <sup>3</sup>
Spiral Flow <sup>4</sup>	47.0 cm	
收缩率	0.40 到 0.70 %	ISO 294-4

机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量		
注塑 <sup>5</sup>	2500 MPa	ISO 527-2
--	2350 MPa	ISO 527-2 <sup>3</sup>
拉伸应力		
屈服	51.0 MPa	ISO 527-2/50
屈服	54.0 MPa	ISO 527-2 <sup>3</sup>
拉伸应变		
屈服	4.4 %	ISO 527-2 <sup>3</sup>
断裂	120 %	ISO 527-2/50
断裂伸长率	> 50 %	ISO 527-2 <sup>3</sup>
弯曲模量 <sup>6</sup>	2300 MPa	ISO 178

# PULSE™ 2000 EZ

PC/ABS Engineering Resin

Trinseo

冲击性能	额定值 单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度		
-30°C <sup>7</sup>	25 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C <sup>7</sup>	50 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
-30°C	14.0 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA <sup>3</sup>
23°C	40.0 kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA <sup>3</sup>
简支梁冲击强度		ISO 179/1eU <sup>3</sup>
-30°C	无断裂	
23°C	无断裂	
热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度		
0.45 MPa	126 °C	ISO 75-2 <sup>3</sup>
1.8 MPa, 未退火	106 °C	ISO 75-2/A
1.8 MPa	105 °C	ISO 75-2 <sup>3</sup>
维卡软化温度		
--	128 °C	ISO 306/B50
50°C/h, B (50N)	124 °C	ISO 306 <sup>3</sup>
线形热膨胀系数 - 流动		
-30 到 80°C	7.5E-5 cm/cm/°C	ISO 11359-2
--	6.9E-5 cm/cm/°C	ISO 11359-2 <sup>3</sup>
注射	额定值 单位制	
干燥温度	105 °C	
干燥时间	4.0 hr	
加工 (熔体) 温度	260 到 290 °C	
模具温度	70 到 90 °C	