

## LUVOTECH® PC/ABS T85 eco BK

LUVOTECH®

Thermoplastic compounds

PC/ABS 合金  
无增强, 黑色

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm <sup>3</sup>	1,14
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	MPTS ISO 3167 A	%	<0,2
<b>机械性能</b> 在 23°C / 50% rh 条件下测试					
拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	MPa	50
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	%	4,5
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	GPa	2,2
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	NB
简支梁冲击强度	dry		80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	NB
简支梁缺口冲击强度	dry	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	30

## 主要特点



EFFICIENCY

抗冲击。

## LUVOTECH® PC/ABS T85 eco BK

LUVOTECH®

Thermoplastic compounds

PC/ABS 合金  
无增强, 黑色

## 建议加工参数

## 预干燥

建议在加工前使用合适的干燥设备对粒料进行预干燥。粒料可能会从环境中吸收水分。

干燥器种类	温度 °C	干燥时间 (小时)
脱湿干燥机	70 - 100	3 - 5

## 加工参数

料筒后段	°C	210 - 250
料筒中段	°C	220 - 260
料筒前段	°C	230 - 270
射嘴	°C	240 - 280
模温	°C	50 - 100
熔体温度	°C	270

通常该产品可以在常规注塑机上进行加工，并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工，炮筒和螺杆通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度！

## 供货形式及存储

除非特别说明，本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

## 附加信息

在加工过程中，含水量不得超过 0.02%，否则可能会出现分子降解。合适的热处理可能可以抵抗应力开裂的产生。加工说明仅作为一般使用时的参考。鉴于不同设备、制件几何形状及体积等条件间的较大差异，对于特定应用可能需要采用不同的设定。

