

LUVOTECH® PC/ABS 50157

LUVOTECH®

Thermoplastic compounds

PC/ABS 合金
无增强, 黑色

T85

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm ³	1,14
机械性能 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	%	5,0
拉伸伸长率 (面内)	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	%	50
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	GPa	2,2
简支梁缺口冲击强度	dry	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m ²	35
热学性能					
维卡软化点	VST A	DIN ISO 306	MPTS ISO 3167 A	°C	122
电学性能					
条形电极绝缘电阻	R25	DIN IEC 60167	MPTS ISO 3167 A	Ω	>10 ¹²
表面电阻	ROB	DIN IEC 60093	Ronde 60x4mm	Ω	>10 ¹²

主要特点



EFFICIENCY

具有高尺寸稳定性的精确部件，低翘曲，且能满足较窄的容差范围。抗冲击。

LUVOTECH® PC/ABS 50157**LUVOTECH®**

Thermoplastic compounds

**PC/ABS 合金
无增强, 黑色****T85****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	95	2 - 5

加工参数

料筒后段	°C	240 - 250
料筒中段	°C	250 - 260
料筒前段	°C	250 - 260
射嘴	°C	260 - 270
模温	°C	70 - 100
熔体温度	°C	260

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

除非特别注明，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和表面缺陷（如银纹等）。高于 270°C 的加工温度可能会快速造成热降解，因此需要避免。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。

