

# EXCELLOY CK10

丙烯腈丁二烯苯乙烯+聚碳酸酯  
Techno Polymer America, Inc.

总体				
用途	• 护罩	• 手机	• 型号	
形式	• 颗粒料			
加工方法	• 注射成型			
物理性能		额定值	单位制	测试方法
比重		1.10	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792 ISO 1183
熔流率 (240°C/10.0 kg)		15	g/10 min	ISO 1133
收缩率		0.40 到 0.60	%	ISO 294-4
机械性能		额定值	单位制	测试方法
拉伸应力				
屈服		45.0	MPa	ISO 527-2
--		49.0	MPa	ASTM D638
弯曲模量				
--		2260	MPa	ASTM D790
--		1800	MPa	ISO 178
弯曲强度				
--		78.5	MPa	ASTM D790
--		67.0	MPa	ISO 178
冲击性能		额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度		50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度		490	J/m	ASTM D256
硬度		额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度				
R 计秤		108		ASTM D785
R 计秤		106		ISO 2039-2
热性能		额定值	单位制	测试方法
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火		105	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火		94.0	°C	ISO 75-2/B
可燃性		额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (ALL)		HB		UL 94
UL 档案号		E54297		
补充信息				
JHOPA: PL				
注射		额定值	单位制	
干燥温度		100 到 110	°C	
干燥时间		2.0 到 5.0	hr	
螺筒后部温度		220 到 270	°C	
螺筒中部温度		220 到 270	°C	
螺筒前部温度		220 到 270	°C	
模具温度		50.0 到 100	°C	