512 HF

Polycarbonate

产品介绍

512 HF 是以聚碳酸酯和相关功能助剂共混形成的高性能热塑性材料。

应用：

●手机外壳, 电子电器外壳等

优点：

●优良的力学性能

●优良的热稳定性

●优良的流动性能

Technical Data

测试性能 Name Of Test	测试标准 Standard	单位 Uom	数值 Result
熔融指数 MELT FLOW INDEX 300 DEGC, 1.2 KG LOAD 0.0825" ORIFICE	ASTM D1238	G/10MIN	22
缺口冲击强度 NOTCHED IZOD IMPACT	ASTM D256	J/m	750
拉伸强度 TENSILE STRENGTH @ YIELD	ASTM D638	Mpa	59
断裂伸长率 ELONGATION @ BREAK	ASTM D638	%	85
弯曲强度 FLEXURAL STRENGTH	ASTM D790	Mpa	88
弯曲模量 FLEXURAL MODULUS	ASTM D 790	Mpa	2200
热变形温度 HDT 1/4"	ASTM D648	Deg C	125
密度 SPECIFIC GRAVITY	ASTM D792		1.2

*上表中的物性参数是在某特定注塑条件下成型出来的试样所获得的平均值，而非绝对值，仅作参考。

※※

加工工艺指南

干燥:

●如果塑胶原料含有较高的水分，会造成制品出现银纹等表面缺陷和使制品的机械性能下降。所以，为了确保制品有最优的性能和预防表面缺陷的出，CTC PC 系列材料在成型前一定要预干燥,对于 CTC PC系列，干燥条件为：温度120℃,时间 3~ 4小时。

备注：

成型数据仅供参考，在不同的模具设计、产品尺寸和材料停留时间时，数据应做相应的改变。

成型温度&加工条件

		成型温度
料筒	后部	240 ~ 285 ℃
	中部	250 ~ 295 ℃
	前部	250 ~ 295 ℃
喷嘴		250 ~ 290 ℃
模温		50 ~ 80 ℃
注射压力	第一	600 ~ 1,200 kg/ cm^2
	第一	500 ~ 1,000 kg/ cm^2
背压		10 ~ 40 kg/ cm^2
保压		最大注塑压力的
螺杆RPM		40 ~ 80