

| 主要特征 FEATURES   |            | 主要应用 APPLICATIONS  |  |
|---|------------|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>● 耐候</li> <li>● 优异的加工性能</li> <li>● 耐化学</li> <li>● 高流动</li> </ul> |            | <ul style="list-style-type: none"> <li>● 注塑成型</li> <li>● 汽车配件</li> <li>● 外壳零件</li> <li>● 工程机械</li> </ul> |  |
| 机械性能<br>Mechanical properties   | 测试标准<br>GB | 国际单位 S.I.<br>Units   | 数值 S.I. <sup>[2]</sup><br>Typical Values |
| <b>物理机械性能 Mechanical</b>  |            |  |  |
| 比重 Specific Gravity   | GB/T553    | g/cm <sup>3</sup>  | 1.16                                     |
| 熔融指数 230 度 Melt flow index  | GB/T3628   | g/10min  | 15                                       |
| 拉伸强度 Tensile Strength   | GB/T1040   | MPa  | 45                                       |
| 伸长率 Elongation at break   | GB/T1040   | %  | 90                                       |
| 弯曲强度 Flexural Strength  | GB/T9341   | MPa  | 65                                       |
| 弯曲模量 Flexural Modulus   | GB/T9341   | MPa  | 2000                                     |
| 悬臂梁缺口冲击强度<br>Impact Strength, IZOD notched  | GB/T1843   | 23°C, KJ/m <sup>2</sup>  | 10                                       |
| <b>热性能 Thermal</b>  |            |  |  |
| 热变形温度 1.8MPa<br>Heat Distortion Temp.   | GB/T1634   | °C   | 78                                       |
| <b>其他 Others</b>  |            |  |  |
| 阻燃性 Flame retardancy  | UL94       | 2.0mm  | HB                                       |
| 填充含量 Glass Fiber Content  | 高温马沸炉      | %  | 0  |

[1] 染色料的性能可能与以上数值有不同。

[2] 典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时的参考，不作为产品的标准

客户须知：当您对不同供应商或第三方检测机构的产品物性数据对比时，先看其检测标准，GB ISO 测试方法和 ASTM 测试方法得出的数据存在着很大差异，原因在于其式样的制备和测试条件的不同

产品资料：PC+PBT T357U

典型加工条件 Typical Processing Conditions

|                        |               |                                     |          |
|------------------------|---------------|-------------------------------------|----------|
| 熔体温度 Melt Temp.        | 220℃          | 模温 Mold Temp.                       | 70-90℃   |
| 料筒温度 Barrel Zone Temp. | 后段 Rear       | 中段 Center                           | 前段 Front |
|                        | 200℃          | 225℃                                | 230℃     |
| 注塑速度 Injection Speed   | 由中速到高速        | 背压<br>Back Pressure                 | 0~1Mpa   |
| 干燥条件 Drying Condition  | 85--90℃, 3~4h | 加工上限温度<br>Processing Temp.<br>Limit | 260℃     |

以上数值仅供注塑机参考使用，可根据不同机型、不同模具以及产品要求做适当调整