

物理性能检测报告
TEST REPORT

报告编号: YCDJ202603040783
报告日期: 2026-03-04

送检单位: 深圳市中集新材料科技发展有限公司

材料名称: PC薄片双

地址:

接收日期: 2026-03-04

联系电话:

交付日期: 2026-03-04

注塑条件工艺	烘料温度	烘料时间	注塑温度	注塑压力
	120 °C	180 分钟	270 °C	110 MPa
备注说明				

检测项目	测试仪器	执行标准	测试条件			单位	结果
防火性能	燃烧试验箱	UL 94	127*12.8*1.6mm 127*12.8*3.2mm				
熔融指数	熔融指数仪	ISO1133	温度300 °C/ 砝码 1.2kg			g/10min	25.4
熔点	熔点温度测定仪						
热变形温度	热变形温度测定仪	ISO75	应力 mpa/变形量0.341			°C	
维卡软化点	维卡软化点测定仪	ISO306				°C	
比重密度	比重仪	ISO1183				g/cm3	1.196
纤含量/灰份	高温玻纤燃烧炉					%	
洛氏硬度	洛氏硬度测试仪	ISO2039-2				HRR	
弯曲强度	万能拉力试验机	ISO178	国标试条			MPa	73.1
弯曲模量	万能拉力试验机	ISO178	国标试条			MPa	2267.1
拉伸强度	万能拉力试验机	ISO527-2	65.4	65.1	65.2	MPa	65.2
断裂伸长率	万能拉力试验机	ISO527-2	73.9	103.7	98.3	%	92.0
国标冲击强度	悬臂梁冲击试验机	ISO180/1A	8mm*4mm 23°C 64.2 54.8 58.1 54.3 66.3			Kj/m2 平均值	59.5
美标冲击强度	悬臂梁冲击试验机	美标 ASTMD256	10.16mm*3.2mm 23°C/J/m			Kj/m2 对应值	

执行标准说明: ①、GB简称国家标准 ②、ASTM简称美国标准 ③、ISO简称国际标准

检测报告说明: 本检测报告所有检测数据, 均通过实验室仪器检测得出真实数据, 因仪器品牌差异以及产品加工工艺调整, 数据仅供参考对比



长按识别关注
了解更多

检测员: 检测工程师: 李立志 报告审核:
数据检测: 常平大京九实验室

