



## 普力泰牌 典型数据 增韧 PC 201-G0R

项目名称	试验方法	单位	典型性能
<b>物理性能</b>			
比重	ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1.2
吸水率23℃,24hr	ASTM D570	%	0.15
<b>加工性</b>			
成型收缩率	ASTM D955	%	0.5-0.7
螺旋长度		cm	-
<b>机械性能</b>			
拉伸强度	ASTM D638	MPa	68
断裂伸长率	ASTM D638	%	100
弯曲强度	ASTM D790	MPa	90
弯曲模量	ASTM D790	MPa	2.3×10 <sup>3</sup>
简支梁冲击强度(缺口)23℃	ISO179	KJ/m <sup>2</sup>	75
(非缺口)23℃	ISO179	KJ/m <sup>2</sup>	不断
<b>热性能</b>			
热变形温度(1.82MPa)	ASTM D648	℃	110
线性膨胀系数	ASTM D696	1/℃	-
<b>阻燃性能</b>			
阻燃性	UL94		HB
<b>电性能</b>			

介电常数 (10 <sup>6</sup> Hz)	ASTM D150		2.9
介质损耗角正切 (10 <sup>6</sup> Hz)	ASTM D150		8×10 <sup>-3</sup>
体积电阻	ASTM D257	Ω•m	1×10 <sup>15</sup>
介电强度 (2.0mm厚)	ASTM D149	MV/m	28
耐电弧	ASTM D495	Sec	-
漏电起痕指数	ASTM D3638	V	-
填充材含量		%	0
技术特性及应用	注塑挤塑级，本品具有极好的冲击韧性、耐热性、流动性及表面光泽好，双折射小、尺寸稳定性好、易成型加工等特点，尤其适用于汽车内饰件、手机通信、医疗器械等高抗冲耐寒柔韧制品。		

注：以上数据为典型性能指标，仅供用户选择牌号参考，不作为出厂产品验收的法律依据。使用者应在使用前对树脂进行测试，以避免产品有严重或轻微的缺陷。

#### 参考加工条件

烘干工艺	烘干温度 (°C)	95
	烘干时间 (h)	4
注射工艺	机筒温度 (°C)	250-280
	喷嘴温度 (°C)	275-290
	模具温度 (°C)	60-90
	注射压力 (Mpa)	80-140

备注：北京华腾工程新材料有限责任公司技术部负责本说明书编制和解释，并保留根据需要更改本说明书内容的权利，当使用华腾公司的工程塑料时，请注意MSDS（物料安全使用指南）中的限制条款。MSDS中的安全规则数据仅适用于一般情况下，而非可以适用于特殊的情况。请参考最新版本资料。本说明书发布时间：2007年11月。

联系方式：

地址：北京市海淀区中关村北大街123号

邮编：100084

电话：010-62572212