

材料数据表 DATASHEET

材料牌号	EHP1200HF
材料描述	高流动 PC+ABS, 优异的抗冲, 耐热和低温韧性。
加工方式	注塑

基本物性	单位	典型值	方法
典型性能			
熔融指数, 260℃/5kg	g/10min	21	ASTM D1238
密度	g/cm ³	1.15	ASTM D792
吸水率, 24H	%	0.12	ASTM D570
缺口冲击强度, 23℃	J/M	600	ASTM D256
缺口冲击强度, -30℃	J/M	490	ASTM D256
拉伸模量	MPa	2156	ASTM D638
断裂伸长率	%	161	ASTM D638
拉伸屈服强度	MPa	55	ASTM D638
屈服伸长率	%	5	ASTM D638
HDT, 1.82MPa, 6.4mm	℃	110	ASTM D648

加工条件	单位	典型值
注塑条件		
烘干温度	℃	100 -110
烘干时间	小时	3 - 4
最大含水率	%	0.04
熔体温度	℃	270 - 300
机头温度	℃	270 - 300
前段温度	℃	260 - 300
中段温度	℃	255 - 290
后段温度	℃	250 - 285
模温	℃	60 - 90
背压	Mpa	0.3 - 0.7
转速	RPM	40 - 70

1) 典型值仅供参考, 不作为 QC 指标, 实际值允许一定范围之误差。

2) 更新日期: 2008-2-12