

深圳市骏烨复合材料有限公司

SHENZHEN JUNYE COMPOSITE MATERIALS CO., LTD

POLYTOP[®] 合金材料

POLYTOP[®] 塑料合金材料 PC/ABS 不仅具备 PC 的超高耐冲击性能和极佳的疲劳性能，亦具有 ABS 树脂的易成型性，所以应用在薄壁及复杂形状制品时不仅能保持极其优异的综合性能且易成型。

PC/ABS C2864 极佳流动性品级，易成型，高抗冲击及极佳耐疲劳性能。注塑成型，特别适用于手机、笔记本电脑、MP3、MP4、GPS 导航等外壳及相关部件类产品。

一般物性: 规格: HF430

项目 Items	单位 Units	测试方法 Test Method	结果 Result
比重 Density	g/cm ³	ASTM D-792	1.12
洛氏硬度 Rockwell	R	ASTM D-785	110
拉伸强度 Tensile Strength	Mpa	ASTM D-638	55
弯曲强度 Flexural Strength	Mpa	ASTM D-790	85
弯曲模量 Flexural Modulus	Mpa	ASTM D-790	2300
埃卓冲击强度(有缺口) Izod Impact Strength(notched)	J/m	ASTM D-256	520
热变形温度(1.82MPa) Heat Distortion Temp	°C	ASTM D-648	100
模塑收缩率 Molding Shrinkage	%	ASTM D-955	0.6
熔融指数 Melt Flow Index	g/10 min	ASTM D-1238	30
阻燃等级 Flammability	--	UL 94	HB

注意:

- * 以上数值为材料的代表性测试值、并非该规格材料的最低值。
- * 本资料是根据本公司积累的经验及实验数据作成的，本文所示数据对在不同的条件下使用的制品不一定能完全适用。
- * 因此其内容并非能保证完全适用于客户的使用条件，引用或借用时请客户作最终判断。

TEL: 0755-27558636

FAX: 0755-27558656

Http: //www.polytop.com.cn Email: polytop@163.com

地址: 深圳市宝安区松岗街道楼岗工业区

深圳市骏烨复合材料有限公司

SHENZHEN JUNYE COMPOSITE MATERIALS CO., LTD

POLYTOP[®] 塑料合金材料PC/ABS C2864可以通过大多数的注塑机进行模塑。其在常温下的含水率约为0.5%，为了生产出优质的成型品，必须对它进行充分的干燥，使含水率控制在0.02%以下，防止因树脂水解引起性能降低、起泡、银纹等问题。具体加工条件请参考以下建议：

① 预干燥条件：

干燥机类型	箱式热风干燥机	料斗干燥器
烘干温度	90-100 °C	90-100 °C
烘干时间	3-5小时	3-5小时
注意事项	物料层厚控制在3CM以下。注射机的料斗应加热，使物料温度保持在100-120°C之间，防止吸湿。	连续成型时请使用具有5小时连续成型容量的干燥器。如果是除湿型的，干燥效果会更好。

② 基本成型条件：

条 件	温 度	单 位
喷嘴温度	230-250	°C
前段温度	230-260	°C
中段温度	220-250	°C
后段温度	210-240	°C
模具温度	50-70	°C
螺杆速度	80-150	Rpm
注塑压力	30-60	MPa
推荐注射量	40-60	%

注意事项：

* 清洗料筒

开机前或后都应将料筒清洗干净，最常用的清洗料是通用级聚苯乙烯、聚乙烯、聚丙烯、压克力等进行清洗，也可用日本旭化成生产的“爱塑洁成型机清洗剂”进行针对性的清洗。

* 二次加工

POLYTOP[®]树脂适合于一般的二次加工，如喷漆、烫金、超声波焊接及电镀。由于聚碳酸酯对溶剂较为敏感，若二次加工中有需要使用，则应小心选择。

● 回收料的使用

加工 **POLYTOP**[®]树脂时产生的边角料可回收循环使用，但应小心避免污染。通常建议回收料的含量小于20%，以保证最终产品的物性及色泽。由于回收再利用时，料粒径较大且呈不规则状，干燥时间应延长至五或六小时。

TEL: 0755-27558636

FAX: 0755-27558656

Http: //www.polytop.com.cn Email: polytop@163.com

地址: 深圳市宝安区松岗街道楼岗工业区