POLYLAC® PA-757

CHI MEI CORPORATION

POLYLAC® Plastic Materials

Technical Data

产品说明						
POLYLAC®PA-757是一种丙烷	稍青丁二烯苯乙烯(ABS)产品。它	在北美洲、非洲和中东、拉丁美洲、	欧洲或亚太地区有供货。特性包括 阻燃/额定火料			
通过ROHS认证 高光泽度 耐冲	陆					
总体						
材料状态	已商用: 当前有效	已商用: 当前有效				
资料1	Processing (English) Ted	Processing (English) Technical Datasheet - ASTM (Chinese) Technical Datasheet - ASTM (English)				
	Technical Datasheet - ISO	Technical Datasheet - ISO (English)				
UL 黄卡 2	E194560-624331 E5607	E194560-624331 E56070-565071				
搜索UL黄卡	CHI MEI CORPORATION	CHI MEI CORPORATION POLYLAC®				
供货地区	北美洲洋洲和中东流丁	北美洲;非洲和中东;拉丁美洲;欧洲;亚太地区				
特性	高光;中等抗中击强度	高光;中等抗冲击强度				
RoHS 合规性	RoHS 合规	RoHS 合规				
树laD (ISO 1043)	>ABS<					
物理性能	额定值	单位制	测试方法			
密度/比重	1.05	g/cm³	ASTMD792			
23°C	1.05	g/cm³	ISO1183			
熔流率(熔体流动速率	1.6	g/10min	ASTMD1238			
) (200°C/5.0kg)						
熔融体积流量(MVR	18.0	cm³/10min	ISO1133			
) (220°C/10.0kg)						
收缩率	0.4到0.7	%	ISO294-4			
硬度	额定值	单位制	测试方法			
洛氏硬度(R级)	116		ASTMD785			
机械性能	额定值	单位制	测试方法			
抗张强度						

UL and the UL logo are trademarks of UL LLC Copyright © 2014 All Rights Reserved. | www.ul.com

ANSI/UL 94 small-scale test data does not pertain to building materials, furnishings and related contents. ANSI/UL 94 small-scale test data is intended solely for determining the flammability of plastic materials used in the components and parts of end-product devices and appliances, where the acceptability of the combination is determined by UL.

POLYLAC® PA-757

CHI MEI CORPORATION

POLYLAC® Plastic Materials

Technical Data

屈服4	45.9	MPa	ASTMD638
屈服	47.0	MPa	ISO527-2/50
断裂	34.0	MPa	ISO527-2/50
伸长率			
断裂4	25	%	ASTMD638
断裂	30	%	ISO527-2/50
弯曲模量	2620	MPa	ASTMD790
弯曲模量	2200	MPa	ISO178
弯曲强度	80.4	MPa	ASTMD790
弯曲强度	76.0	MPa	ISO178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			
-30°C	10	kJ/m²	ISO179
23°C	21	kJ/m²	ISO179
悬壁梁缺口冲击强度			
23°C,3.20mm	210	J/m	ASTMD256
23°C,6.40mm	200	J/m	ASTMD256
-30°C	9.0	kJ/m²	ISO180/1A
23°C	19	kJ/m²	ISO180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
1.8MPa,未退火	85.0	°C	ASTMD648
1.8MPa,未退火	83.0	°C	ISO75-2/A
1.8MPa,退火	95.0	°C	ASTMD648
1.8MPa,退火	98.0	°C	ISO75-2/A

UL and the UL logo are trademarks of UL LLC Copyright © 2014 All Rights Reserved. | www.ul.com

ANSI/UL 94 small-scale test data does not pertain to building materials, furnishings and related contents. ANSI/UL 94 small-scale test data is intended solely for determining the flammability of plastic materials used in the components and parts of end-product devices and appliances, where the acceptability of the combination is determined by UL.

POLYLAC® PA-757

CHI MEI CORPORATION

POLYLAC® Plastic Materials

Technical Data

# F软化温度 100 °C ISO306/A50 # F软化温度 100 °C ISO306/B50 # 接下软化温度 100 °C ISO306/B50 # 接近性 物定値	维卡软化温度	105	°C	ASTMD1525 7
South 総	维卡软化温度	104	°C	ISO306/A50
可燃性 额定值 测试方法 UL阻燃等级(1.5mm) HB UL94 注射 额定值 单位制 干燥温度 80到85 ℃ 干燥时间 2到4 hour 料筒后部温度 180到220 ℃ 料筒中部温度 190到230 ℃ 料筒前部温度 190到230 ℃	维卡软化温度	100	°C	ISO306/B50
ULIBIX等級(1.5mm) HB UL94 注射 额定值 单位制 干燥温度 80到85 ℃ 干燥时间 2到4 hour 料筒后部温度 180到220 ℃ 料筒中部温度 190到230 ℃ 料筒前路 190到230 ℃	线形热膨胀系数-流动	8.6E-5	cm/cm/°C	ISO11359-2
注射 额定值 单位制 干燥品度 80到85 ℃ 干燥时间 2到4 hour 料筒后部温度 180到220 ℃ 料筒中部温度 190到230 ℃ 料筒前部温度 190到230 ℃	可燃性	额定值		测试方法
干燥温度 80到85 ℃ 干燥时间 2到4 hour 料筒后部温度 180到220 ℃ 料筒中部温度 190到230 ℃ 料筒前部温度 190到230 ℃	UL阻燃等级(1.5mm)	НВ		UL94
干燥时间 2至月4 hour 料筒后部温度 180至月220 ℃ 料筒中部温度 190至月230 ℃ 料筒前部温度 190至月230 ℃	注射	额定值	单位制	
料筒后部温度 180到220 ℃ 料筒中部温度 190到230 ℃ 料筒前部温度 190到230 ℃	干燥温度	80到85	°C	
料筒中部温度 190到230 °C 料筒前部温度 190到230 °C	干燥时间	2到4	hour	
料筒前部温度 190到230 °C	料筒后部温度	180到220	°C	
	料筒中部温度	190到230	°C	
	料筒前部温度	190到230	°C	
模具温度	模具温度	30到70	°C	

备注

1通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料;不过您可以从供应商处了解最新资料。

2UL黄卡含有UL验证的易燃性和电气特性。UL塑蚁网持续努力在塑蚁网中将黄卡链接至单个塑料材料,然而此列表可能未包括所有相应链接。重要

的是,我们对塑蚁网中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表,请访问UL黄卡搜索。

323°C

46.0mm/min

52.8mm/min

62.0mm/min

7速率A(50°C/h),压力1(10N)

UL and the UL logo are trademarks of UL LLC Copyright © 2014 All Rights Reserved. | www.ul.com

ANSI/UL 94 small-scale test data does not pertain to building materials, furnishings and related contents. ANSI/UL 94 small-scale test data is intended solely for determining the flammability of plastic materials used in the components and parts of end-product devices and appliances, where the acceptability of the combination is determined by UL.