

POLYLAC® PA-757

CHI MEI CORPORATION

POLYLAC® Plastic Materials

Technical Data

产品说明

POLYLAC®PA-757是一种丙烯腈丁二烯苯乙烯(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/额定火焰
通过ROHS认证 高光泽度 耐冲击

总体

材料状态	已商用 : 当前有效		
资料 1	Processing (English) Technical Datasheet - ASTM (Chinese) Technical Datasheet - ASTM (English) Technical Datasheet - ISO (English)		
UL 黄卡 2	E194560-624331 E56070-565071		
搜索 UL 黄卡	CHI MEI CORPORATION POLYLAC®		
供货地区	北美洲 ;非洲和中东 ;拉丁美洲 ;欧洲 ;亚太地区		
特性	高光 ;中等抗冲击强度		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
树脂ID (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) (200°C/5.0kg)	1.6	g/10min	ASTMD1238
熔融体积流量 (MVR) (220°C/10.0kg)	18.0	cm³/10min	ISO1133
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			



本页面信息资料来自厂商，文档提供者不承担任何法律责任，强烈建议在最终选择材料前，就数据值与材料供应商进行验证。版权归原作者所有，如有侵权请立即与我们联系。

塑蚁网-永久免费的高精准塑胶和助剂材料物性搜索网站 官网地址：www.yuplas.com

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℃	10	kJ/m²	ISO179
23℃	21	kJ/m²	ISO179
悬臂梁缺口冲击强度			
23℃,3.20mm	210	J/m	ASTMD256
23℃,6.40mm	200	J/m	ASTMD256
-30℃	9.0	kJ/m²	ISO180/1A
23℃	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	℃	ASTMD648
1.8MPa,未退火	83.0	℃	ISO75-2/A
1.8MPa,退火	95.0	℃	ASTMD648
1.8MPa,退火	98.0	℃	ISO75-2/A



本页面信息资料来自厂商，文档提供者不承担任何法律责任，强烈建议在最终选择材料前，就数据值与材料供应商进行验证。版权归原作者所有，如有侵权请立即与我们联系。

塑蚁网-永久免费的高精准塑胶和助剂材料物性搜索网站 官网地址：www.yuplas.com

Technical Data

维卡软化温度	105	℃	ASTMD1525 7
维卡软化温度	104	℃	ISO306/A50
维卡软化温度	100	℃	ISO306/B50
线形热膨胀系数- 流动	8.6E-5	cm/cm/℃	ISO11359-2
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	℃	
模具温度	30到70	℃	
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℃			
46.0mm/min			
52.8mm/min			
62.0mm/min			
7速率A(50℃/h),压力1(10N)			



本页面信息资料来自厂商，文档提供者不承担任何法律责任，强烈建议在最终选择材料前，就数据值与材料供应商进行验证。版权归原作者所有，如有侵权请立即与我们联系。

塑蚁网-永久免费的高精准塑胶和助剂材料物性搜索网站 官网地址：www.yuplas.com