

性能 Properties	测试标准 ISO	测试条件 Test Condition	国际单位 Units	典型平均值 Typical Values
<b>通用特征 General</b>				
密度 Density	ISO 1183-1	23℃	g/cm <sup>3</sup>	/
收缩率 Mold Shrinkage	INTERNAL	/	%	0.6-0.8
熔融指数 MFR	ISO 1133	260℃,2.16kg	g/10min	7
阻燃性 Flammability	UL94	3.2mm	Class	/
<b>机械特征 Mechanical</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	5mm/min	MPa	62
伸长率 Elongation at break	ISO 527	5mm/min	%	155
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2.54mm/min	MPa	82
弯曲模量 Flexural M	ISO 178	2.54mm/min	MPa	2649
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength,IZOD notched	ISO 180	4mm, 23℃	kJ/m <sup>2</sup>	62
<b>耐热特征 Thermal</b>				
热变形温度 Heat Distortion	ISO 75	1.8Mpa	℃	107



**使用注意事项:**

典型值是指实验室的平均数据, 仅用于使用时参考, 不作为产品标准。注塑工艺仅供参考使用, 可根据制品大小、厚度以及产品要求做出调整。塑料在加工时可能会释放含有分解物质的烟雾, 此烟雾可能具有刺激性。因此塑料加工区需保持良好的通风, 如有需要, 应使用局部抽气通风方法。本产品储存时应避免阳光直接照射。建议用户先调查自己的产品的最终用途, 以保证能正确使用我司产品。如有疑问, 可以与我司技术部联系。

产品资料 PC/ASA HT3500

**特征和应用 FEATURES AND APPLICATIONS**

主要特征 FEATURES	主要应用 APPLICATIONS
优异的脱模性 Excellent demolding performance 优异的耐冲击性能 Excellent impact resistance  优异的电性能 Excellent electrical performance	外壳casing 电子产品electronic product 手机配件通讯产品 Mobile phone accessories and communication products

**加工工艺 Processing Conditions**

	范围 Range	
烘料条件 Pre-Dry	80°C, 4-6hr	
注塑压力 Injection Pressure	85-115MPa	
注塑速度 Injection Speed	35-65	
模具温度 Mold Temp.	50-80°C	
加工温度上限 Processing Temp. Limit	260°C	
熔体温度 Melt Temp.	260°C	
料筒温度	加料段	220°C
	中间段	245°C
	射嘴	235°C

**使用注意事项:**

典型值是指实验室的平均数据，仅用于使用时参考，不作为产品标准。注塑工艺仅供参考使用，可根据制品大小、厚度以及产品要求做出调整。塑料在加工时可能会释放含有分解物质的烟雾，此烟雾可能具有刺激性。因此塑料加工区需保持良好的通风，如有需要，应使用局部抽气通风方法。本产品储存时应避免阳光直接照射。建议用户先调查自己的产品的最终用途，以保证能正确使用我司产品。如有疑问，可以与我司技术部联系。