

AC 3265P 物性表

材料特点 Features	材料应用 Applications
<ul style="list-style-type: none"> ◇ 优良的喷涂性能 ◇ 高耐热、高韧性 	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 注塑成型 ◇ 汽车外饰件

性能 Properties	检测标准 Test Method	测试条件 Test Condition	单位 Unit	典型值 Typical Values
物理性能 Physical				
密度 Density	ISO 1183-1: 2012	23℃	g/cm ³	1.13
熔体流动速率 Melt Flow Rate	ISO 1133-1: 2011	260℃, 5kg	g/10min	23
收缩率 Mold Shrinkage	ISO 294-4:2001	23℃	%	0.5-0.7
机械性能 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527-2: 2012	50mm/min	MPa	53
断裂应变 Tensile Strain @ break	ISO 527-2: 2012	50mm/min	%	50
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178: 2010	2mm/min	MPa	75
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178: 2010	2mm/min	GPa	2.3
简支梁缺口冲击强度 Notched Charpy Impact Strength	ISO 179-1: 2010	23℃	kJ/m ²	55
热性能 Thermal				
热变形温度 Heat Distortion Temp.	ISO 75: 2013	0.45MPa	℃	123
维卡软化点 Vicat Softening Temp	ISO 306: 2013	5kg, 50℃/h	℃	118

✓ 典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时参考，不作为产品的标准

✓ 产品资料的修改，不做另行通知

山东省龙口市龙口经济开发区 邮编：265700

电话：0535-8828888 传真：0535-8833788

典型加工条件 Process Condition

干燥条件 Drying Condition		
干燥温度 Drying temperature		80-90℃
干燥时间 Drying time		4-6h
注塑成型工艺 Injection Molding Process		
注塑温度 Injection temperature	后段 Rear	230-250℃
	中段 Center	240-260℃
	前段 Front	240-260℃
注塑上限温度 Maximum injection temperature		280℃
模具温度 Mold temperature		50-80℃

声明：以上注塑工艺应根据制品形状、模具设计以及注塑机规格等条件的不同而不同，应根据具体情况实际进行调整。

Note: The above injection details should be based on the shape of products, mold design and injection molding machine specifications and other conditions vary, the specific shall be adjusted.