

# Multilon® TE-3712

TEIJIN LIMITED - 聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

## 一般信息

### 产品说明

PC/ABS polymer alloy, Sliding

### 总览

|      |             |        |
|------|-------------|--------|
| 特性   | • 润滑        | • 阻燃性  |
| 用途   | • 电气/电子应用领域 | • 商务设备 |
| 形式   | • 粒子        |        |
| 加工方法 | • 注射成型      |        |

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

| 物理性能                     | 额定值         | 单位制               | 测试方法         |
|--------------------------|-------------|-------------------|--------------|
| 密度                       | 1.25        | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183     |
| 收缩率                      |             |                   | 内部方法         |
| 垂直 : 4.00 mm             | 0.40 到 0.60 | %                 |              |
| 流动 : 4.00 mm             | 0.40 到 0.60 | %                 |              |
| 机械性能                     | 额定值         | 单位制               | 测试方法         |
| 拉伸应力 (屈服, 23°C)          | 62.0        | MPa               | ISO 527-2/50 |
| 拉伸应力 (断裂, 23°C)          | 54.0        | MPa               | ISO 527-2/50 |
| 拉伸应变 (断裂, 23°C)          | 25          | %                 | ISO 527-2/50 |
| 弯曲模量 <sup>2</sup> (23°C) | 3300        | MPa               | ISO 178      |
| 弯曲应力 <sup>2</sup> (23°C) | 92.0        | MPa               | ISO 178      |
| 冲击性能                     | 额定值         | 单位制               | 测试方法         |
| 简支梁缺口冲击强度 (23°C)         | 11          | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179      |
| 热性能                      | 额定值         | 单位制               | 测试方法         |
| 载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)  | 90.0        | °C                | ISO 75-2/A   |
| RTI Elec (1.2 mm)        | 60.0        | °C                | UL 746B      |
| RTI Imp (1.2 mm)         | 60.0        | °C                | UL 746B      |
| RTI (1.2 mm)             | 60.0        | °C                | UL 746B      |
| 可燃性                      | 额定值         | 单位制               | 测试方法         |
| UL 阻燃等级 (1.2 mm)         | V-1         |                   | UL 94        |

## 加工信息

| 注射         | 额定值       | 单位制 |
|------------|-----------|-----|
| 干燥温度       | 100       | °C  |
| 干燥时间       | 5.0 到 8.0 | hr  |
| 加工 (熔体) 温度 | 240 到 280 | °C  |
| 模具温度       | 50 到 70   | °C  |

### 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min