



中國石油化學工業開發股份有限公司

CHINA PETROCHEMICAL DEVELOPMENT CORPORATION

82546 高雄市橋頭區成功南路青埔 2 號

電話(Tel.): +886-7-6117136

傳真(Fax.): +886-7-6117120

No.2, Qingpu, Chenggong S. Rd., Qiaotou Dist., Kaohsiung City 825, Taiwan (R.O.C.)

中石化 PC 工程塑膠加工物性表

產品型號 : PCZ103C

產品規格 : 增韌級 PC

特性 Properties	測試方法 Test Method	單位 Unit	PCZ103C
物理性質 Physical Properties			
比重 Specific Gravity	ASTM D-792	---	1.2
熔融指數 Melt Flow Index (300 °C/ 1.2 kg)	ASTM D-1238	g/10min	10
洛氏硬度 Rockwell-Hardness	ASTM D-785	R Scale	R-122
模收縮率 Mold Shrinkage	ASTM D-955	%	-
機械性質 Mechanical Properties			
降伏點拉伸強度 Tensile Stress at yield	ASTM D-638	kg/cm ²	560
斷裂點拉伸強度 Tensile Stress at break	ASTM D-638	kg/cm ²	--
斷裂伸長率 Tensile Elongation at break	ASTM D-638	%	100
彎曲彈性率 Flexural Modulus	ASTM D-790	kg/cm ²	22000
彎曲強度 Flexural Strength	ASTM D-790	kg/cm ²	700
缺口衝擊強度 Izod Notched Impact Strength (23°C)	ASTM D-256	J/M	800
缺口衝擊強度 Izod Notched Impact Strength (-30°C)	ASTM D-256	J/M	700
熱性質 Thermal Properties			
熱變形溫度 Heat Deflection Temp. (1.82 MPa)	ASTM D-648	°C	110
熱變形溫度 Heat Deflection Temp. (0.45 MPa)	ASTM D-648	°C	--
軟化溫度 Vicat Softening Temp. (10 N)	ASTM D-1525	°C	--
可燃性 Flammability			
阻燃性(垂直燃燒)	UL94	1.5mm	V2

此份技術資料表所顯示的數據僅對測試之樣品負責。由於不同的成型設備與成型條件將導致不同的結果，以上數據不能代表使用者利用此材料所製作出的成品之實際性質，僅供參考。

成型參考條件:

1. 除濕乾燥條件

(1) 乾燥溫度 : 100 °C

(2) 乾燥時間 : 4 小時

2. 射出機套筒設定溫度

料管位置	噴嘴段	前部	中央	後部	模溫
最高溫度	310°C	300°C	300°C	290°C	120°C
最低溫度	260°C	250°C	250°C	230°C	70°C

3. 注意事項

(1) 生產及操作過程請避免樹脂接觸到灰塵及雜物

(2) 射出週期中請勿將熱融膠(Hot Melt)長時間停留在加熱管中，以避免材料劣化

(3) 射出參數須依實際射出產品狀況進行調整