

# HC308 PMMA, Opaque Impact Resistant EMMA

| 項目            | 條件         | 單位                | 試驗方法            | 数值                 |
|---------------|------------|-------------------|-----------------|--------------------|
| <b>热性质</b>    |            |                   |                 |                    |
| 流动性           | 230℃/3.8kg | g/10min           | ISO 1133        | 8.0                |
| VICAT 軟化点     | B/50       | ℃                 | ISO 306         | 83                 |
| 热变形温度         | 1.8MPa     | ℃                 | ISO 75          | 77                 |
| 线膨胀系数         | -          | 1/℃               | ASTM D696       | 7X10 <sup>-5</sup> |
| <b>机械性质</b>   |            |                   |                 |                    |
| Charpy 冲击强度   | notched    | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179         | 10                 |
| Rockwell 硬度   | M scale    | -                 | ISO 2039-2      | 55                 |
| 拉 拉伸强度        | 5mm/min    | MPa               | ISO 527         | 33                 |
| 延伸率率          | 5mm/min    | %                 | ISO 527         | 30                 |
| 拉伸模数          | 1mm/min    | GPa               | ISO 527         | 2.1                |
| 弯曲强度          | 2mm/min    | MPa               | ISO 178         | 65                 |
| 弯曲模数          | 2mm/min    | GPa               | ISO 178         | 2.1                |
| <b>一般性质</b>   |            |                   |                 |                    |
| 比重            | -          | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        | 1.13               |
| 成型收缩率         | -          | %                 | ASTM D955       | 0.4-0.8            |
| 水分吸收率         | 24hr       | %                 | ASTM D570       | 0.4                |
| 阻燃性能 (UL94)   | 1.5mm      | Class             | IEC 60695-11-10 | HB                 |
| <b>压出成型条件</b> |            |                   |                 |                    |
| 预备干燥 温度       |            | ℃                 |                 | Max. 80            |
| 预备干燥 时间       |            | hr                |                 | 3-4                |
| 熔化温度          |            | ℃                 |                 | 210-240            |
| 模具温度          |            | ℃                 |                 | 50-70              |

REMARKS : The listed values should be used for reference purpose only.