

物性表

PC/ABS树脂

试验项目	试验法	测定条件	单位	PLATZON		他社材	
				TC-45M 高耐热	PZ850 高耐热&高流动	C社 PC/ABS	S社 PC/ABS
Charpy冲击强度 (有缺口)	ISO 179	23℃	kJ/m²	52	45	40	42
		-30℃		25	25	18	27
拉伸强度	ISO 527	23℃	MPa	45	42	47	49
拉伸模量				1,750	1,800	1,950	2,050
弯曲强度	ISO 178	23℃	MPa	68	65	70	74
弯曲模量				1,900	1,900	2,100	2,200
洛氏硬度	ISO 2039	23℃	R-Scale	104	102	103	106
热变形温度	ISO 75	1.8MPa	℃	106	103	90	96
维卡软化温度	ISO 306	50N	℃	127	124	107	112
密度	ISO 1183	—	g/cm³	1.12	1.12	1.09	1.10
熔融指数 (MVR)	ISO 1133	220℃, 98N	cm³/10min.	3	8	13	11
		240℃, 98N	cm³/10min.	10	24	31	27
成形收缩率	ISO 294-4	—	%	0.5-0.7	0.5-0.7	—	—

ABS树脂

试验项目	试验法	测定条件	单位	PLATZON			
				3001M 标准	3001MV2A 高附着	25 电镀&喷涂	TM-25M 中耐热
Charpy冲击强度 (有缺口)	ISO 179	23℃	kJ/m²	27	26	31	17
		-30℃		11	16	11	11
拉伸强度	ISO 527	23℃	MPa	42	40	42	45
拉伸模量				2,350	2,250	2,290	2,400
弯曲强度	ISO 178	23℃	MPa	66	66	65	66
弯曲模量				2,500	2,350	2,150	2,500
洛氏硬度	ISO 2039	23℃	R-Scale	109	108	105	113
热变形温度	ISO 75	1.8MPa	℃	81	80	79	98
密度	ISO 1183	—	g/cm³	1.05	1.05	1.04	1.06
熔融指数 (MVR)	ISO 1133	220℃, 98N	cm³/10min.	21	30	—	4
成形收缩率	ISO 294-4	—	%	0.4-0.6	0.4-0.6	0.4-0.6	0.4-0.6
线膨胀系数	ISO 11359-2	—	cm/cm/℃ (*10 ⁻⁵)	8.5	8.5	8.6	9.0

※ 为了安全使用敝公司产品，请务必先阅读产品安全数据表 (SDS)
 ※ 关于着色品，根据使用的着色剂的种类、数量等的不同，数值多少会有变化。此外，特性也会有相应的变化。
 ※ 本资料中记载的内容是在特定的条件下取得的结果，并不保证用户使用敝公司产品时一定得到同样的结果。
 此外，敝公司对于使用敝公司的材料、或者利用敝公司提议的任何信息而生产的贵公司的产品品质或安全性不做保证。请贵公司自行判断对贵公司产品的适用性。
 ※ 请充分注意法律规制和工业产权等问题。

Techno-UMG

PLATZON®



铬电镀用高附着性树脂

高品质的电镀涂装 可应用于广泛工程领域 实现高成品率

- 耐高温循环性 (90-110℃)
- 由于可以在各种蚀刻条件下进行电镀加工，因此可以提高生产率并同时降低成本。
- 本材料是为了出色的镀层密合附着性和优异的加工性而特别开发的PC/ABS。

主要性能特性



PC/ABS Type

耐热	TC-45M PZ850
----	-----------------

ABS Type

标准	3001M
----	-------

蚀刻温度

在保持优异粘接性的同时，应对广泛的蚀刻温度/时间。

蚀刻时间

在保持优异粘接性的同时，应对广泛的蚀刻温度/时间。

在更广泛的蚀刻温度/时间条件下，也能让工艺工程开发出最适合加工的最佳电镀条件。

成型条件

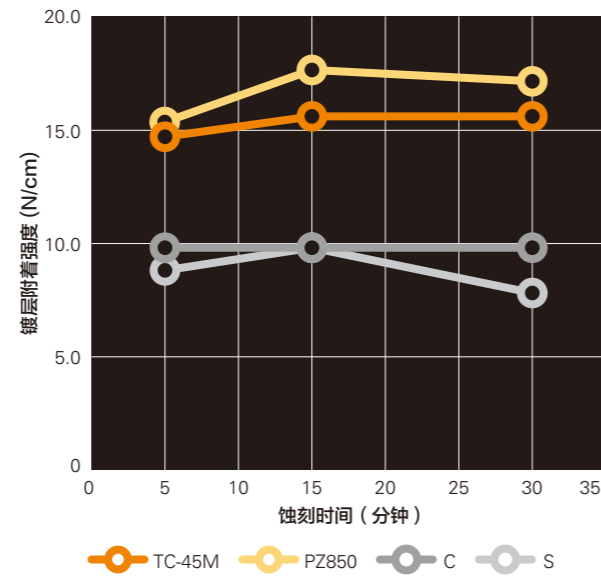
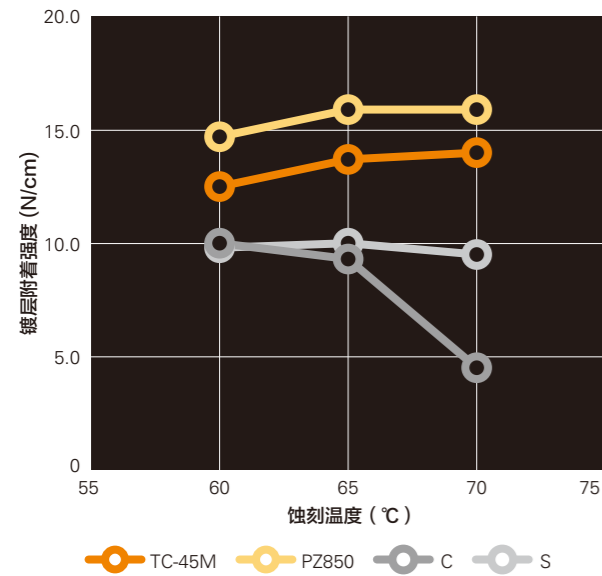
1. 能够在维持蚀刻性能的同时应对广泛的成型条件
2. 实现稳定的镀层高密合附着性

耐热循环性

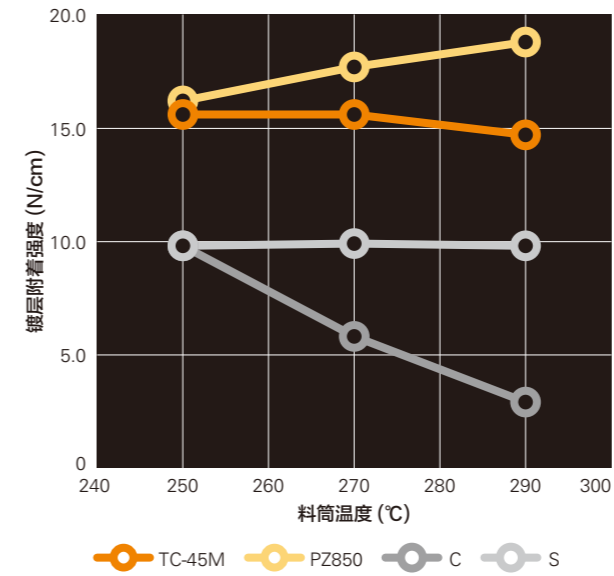
1. 电镀加工后的零件能保持优异的耐热循环性
2. 通过发挥高生产率来应对严格的品质要求
3. 结果:减少部品的不良率

提高成品率

支持广泛蚀刻条件的技术数据



不同料筒温度下的镀层密合附着性



热循环耐久性比较表

	蚀刻条件 (65°C × 10分钟)	
	裂纹	隆起
PLATZON TC-45M	5	5
PLATZON PZ850	5	5
C company	2	4
S company	3	3

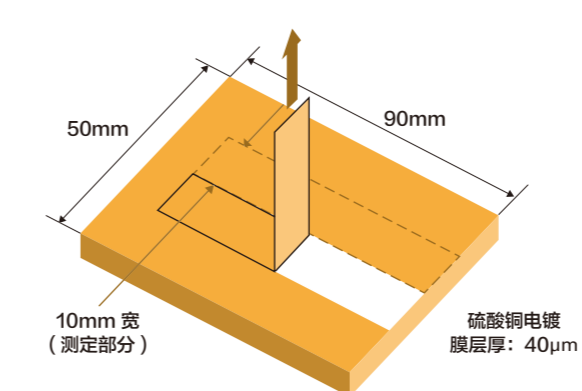
优5-劣1

成型条件		电镀条件	
机器:	JSW-75E IIP	氧化铬:	400g/l
模具:	门把手外壳	硫酸:	200cc/l
料筒温度:	260°C	电镀层:	Cu 20μm
注射速度:	30mm/sec		Ni 10μm
			Cr 0.3μm

本公司的电镀线工序



测定样品示例



热循环测试

