

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **ABS PA-747S** 厂商: **奇美 CHI MEI** 品牌: **POLYLAC**

材料标识	ABS	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E56070	厂商品牌	POLYLAC
用途	冰箱板材 改性基材	材料特性	高强度 高冲击 挤出 射出并用
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.03	g/cm ³
熔融流动指数			
200°C / 5.0Kg	ASTM D1238	0.50	g/10min
220°C / 10Kg	ASTM D1238	7.50	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	102	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	38.20	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	40	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	60.80	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2060	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	390	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 退火	ASTM D648	95	°C
1.80MPa 未退火		85	°C
维卡软化温度			
1Kg, 50°C/hr	ASTM 1525	103	°C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		180-200	°C
螺筒中部温度		190-210	°C
螺筒前部温度		200-220	°C
模头温度		210-230	°C
模具温度		40-70	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		190-210	°C
第3气缸区温度		210-240	°C
第5气缸区温度		220-250	°C
模具温度		200-250	°C