

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 2802TR** 厂商: **苯领 Styrolution** 品牌: **Terlux**

| | | | |
|------|-------------------------|------|------------------------|
| 材料标识 | ABS | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E108538 | 厂商品牌 | Terlux |
| 用途 | 汽车行业、包装、外壳、家庭应用 和 生活消费品 | 材料特性 | 良好的刚度、美观、耐冲击、耐化学品、透明度 |
| 材料形状 | 颗粒状/Resin | 加工方式 | 注射成型/Injection molding |

| 物理性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|----------------|-----------|-------|------------------------|
| 比重 | ISO 1183 | 1.08 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ISO 294-4 | 0.55 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ISO 62 | 0.70 | % |
| 熔融流动指数 | | | |
| 200°C / 21.6Kg | ISO 1133 | 17.00 | cm ³ /10min |
| 220°C / 10Kg | ISO 1133 | 2.00 | cm ³ /10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------------|----|-----|
| 球压硬度 | ISO 2039-1 | 70 | Mpa |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 48 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 4 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 2000 | Mpa |
| 拉伸蠕变模量 | | | |
| 1000 Hr | ISO 899-1 | 1250 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 70 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 5 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eA | 2 | kJ/m ² |

| | | | |
|------------|-------------|-----|-------------------|
| 简支梁无缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eU | 120 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eU | 80 | kJ/m ² |

| 光学性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|---------|-------|----|
| 折射率 | ISO 489 | 1.540 | |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------------|-------------|-----------------|------------|
| 热变形温度 | | | |
| 0.45MPa 退火 | ISO 75-2/B | 94 | °C |
| 1.80MPa 退火 | ISO 75-2/A | 90 | °C |
| 维卡软化温度 | ISO 306/A50 | 105 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 8.0E-5 到 1.1E-4 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|---------|------|
| 体积电阻 | IEC 60093 | 1.0E+15 | Ω.cm |
| 表面电阻 | IEC 60093 | 1.0E+15 | Ω.cm |

| 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 | | 70 | °C |
| 干燥时间 | | 2 | Hr |
| 注塑温度 | | | |
| 模具温度 | | 60 | °C |