

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 HF380G** 厂商: **LG Chemical** 品牌:

| | | | |
|------|---------------|------|------------------------|
| 材料标识 | ABS | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E67171 | 厂商品牌 | |
| 用途 | 电气/电子应用 | 材料特性 | 高流动性 |
| 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 | ASTM D792 | 1.04 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D995 | 0.55 | % |
| 熔融流动指数 | | | |
| 220°C / 10Kg | ASTM D1238 | 53.00 | g/10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|-----|----|
| 洛氏硬度 | ASTM D785 | 106 | R |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 43.1 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 30 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 2150 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 70.6 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 2400 | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 260 | J/m |
| -30°C | ASTM D256 | 120 | J/m |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------|------|----|----|
| 热变形温度 | | | |

| | | | |
|-------------|-----------|----|----|
| 0.45MPa 未退火 | | 88 | °C |
| 1.80MPa 未退火 | | 85 | °C |
| 维卡软化温度 | ASTM 1525 | 93 | °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|---------|-------|
| 体积电阻 | ASTM D257 | 1.0E+13 | Ω.cm |
| 绝缘强度 | ASTM D149 | 34 | KV/mm |

| 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 |
| 水份含量 | | < 0.010 | % |
| 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 | | 200-230 | °C |
| 模具温度 | | 40-70 | °C |

| 挤出成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|---------|--|---------|----|
| 干燥温度 | | 80-90 | °C |
| 干燥时间 | | 3.0-4.0 | Hr |
| 第1气缸区温度 | | 180-200 | °C |
| 第3气缸区温度 | | 190-210 | °C |
| 模具温度 | | 220-220 | °C |