

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-758R** 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
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
熔融流动指数			
220°C / 10Kg	ISO 1133	27.30	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	44.80	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	60	%
弯曲强度			
23°C	ISO 178	65	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	14	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	51	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	14	kJ/m ²
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1U	55	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 退火	ISO 75-2/A	96	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	77.60	°C
维卡软化温度	ISO 306/A50	102	°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		85 -85	°C
干燥时间		3.0—5.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		200-220	°C
螺筒中部温度		220-250	°C
螺筒前部温度		220-250	°C
模具温度		50-70	°C

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