

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 3513** 厂商: **斯泰隆 Styron** 品牌: **MAGNUM**

材料标识	ABS	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E162447/E73656	厂商品牌	MAGNUM
材料特性	挤出片材,异型材,一般的注塑应用	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	ISO 1183	1.05	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.55	%
熔融流动指数			
220°C / 10.0Kg	ISO 1133	8.60	cm ³ /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	47.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.3	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2360	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	70.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2200	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	24	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	11	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	23	kJ/m ²
-30°C	ISO 180/1A	11	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	100	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	101	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	8.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	6.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+13	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	2.70	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

防火等级	UL-94	0.75 mm	-
------	-------	---------	---

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		85.0	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		180-190	°C
螺筒中部温度		190-220	°C
螺筒前部温度		190-220	°C
模头温度		200-230	°C
模具温度		60-80	°C