

# 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: **MABS TR558A** 厂商: **LG Chemical** 品牌:

材料标识	MABS	颜色	透明/Transparent
UL编号	<b>E67171/E248280</b>	厂商品牌	
用途	电气/电子应用	材料形状	颗粒状/Resin

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.09	g/cm <sup>3</sup>
熔融流动指数			
220°C / 10Kg	ASTM D1238	24.00	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	114	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	50	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	35	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	81.4	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2450	Mpa
悬壁梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	120	J/m

光学性能	测试标准	数据	单位
透射率 $\mu\text{m}$	ASTM D1003	88	%
雾度 $\mu\text{m}$	ASTM D1003	2.0	%

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		85	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
------	------	----	----

绝缘强度	ASTM D149	28	KV/mm
------	-----------	----	-------

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -90	°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		200-230	°C
模具温度		40-60	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		70-80	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		180-210	°C
第3气缸区温度		200-250	°C
模具温度		200-250	°C