

# 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 GP2300** 厂商: **LG Chemical** 品牌: **Lupos**

材料标识	ABS-GF30%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E248280/E67171</b>	厂商品牌	Lupos
用途	电气/电子应用、外壳	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	1.28	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.15	%
熔融流动指数			
250°C / 2.16Kg	ASTM D1238	2.30	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	115	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	88.3	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	3.0	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	142	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	7350	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	78	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		99	°C

阻燃性	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

防火等级	UL-94	2.5-2.75 mm	HB
------	-------	-------------	----

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -100	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		<0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		220-235	°C
螺筒中部温度		220-240	°C
螺筒前部温度		220-240	°C
模头温度		230-245	°C
模具温度		50-80	°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