

# 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 XR404** 厂商: **LG Chemical** 品牌:

材料标识	ABS	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E67171/E248280</b>	厂商品牌	
用途	汽车行业、电气/电子应用、外壳	材料特性	耐热
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	1.05	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.55	%
熔融流动指数			
220°C / 10Kg	ASTM D1238	7.00	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	108	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	48.1	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	25	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	77.5	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2550	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	220	J/m
-30°C	ASTM D256	69	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		108	°C
1.80MPa 未退火		100	°C

维卡软化温度	ASTM 1525	108	°C
--------	-----------	-----	----

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度			
23°C, 1.00 mm	ASTM D149	33	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 -90	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		180-210	°C
螺筒中部温度		210-230	°C
螺筒前部温度		230-240	°C
模头温度		230-240	°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