

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 FABS 17 GF** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品牌: **POLYMAN**

材料标识	ABS-GF17%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E86615	厂商品牌	POLYMAN
材料特性	阻燃(填充物为17% 玻璃纤维增强材料)	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	1.16	g/cm ³
熔融流动指数			
220°C / 10Kg	ISO 1133	7.00	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
球压硬度	ISO 2039-1	91	Mpa

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	60	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	5000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	7.0	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	5.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	15	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	104	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	101	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	100	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+13	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm

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		70 -80	°C
干燥时间		4.0-6.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		230-230	°C
螺筒中部温度		240-240	°C
螺筒前部温度		250-250	°C
模头温度		260-260	°C
模具温度		40-80	°C