

# 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 LG749W** 厂商: **LG Chemical** 品牌:

|      |                        |      |                   |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | ABS                    | 颜色   | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 |                        | 用途   | 汽车行业、外壳           |
| 材料特性 | 低光泽度、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  | 1.04 | 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 | 6.50 | g/10min           |

| 硬度   | 测试标准      | 数据  | 单位 |
|------|-----------|-----|----|
| 洛氏硬度 | ASTM D785 | 107 | R  |

| 机械性能      | 测试标准      | 数据(常态) | 单位  |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 46.1   | Mpa |
| 断裂伸长率     |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 20     | %   |
| 弯曲强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 73.5   | Mpa |
| 弯曲模量      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 2350   | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D256 | 260    | J/m |
| -30°C     | ASTM D256 | 130    | J/m |

| 热性能         | 测试标准 | 数据  | 单位 |
|-------------|------|-----|----|
| 热变形温度       |      |     |    |
| 0.45MPa 未退火 |      | 103 | °C |
| 1.80MPa 未退火 |      | 95  | °C |

|        |           |     |    |
|--------|-----------|-----|----|
| 维卡软化温度 | ASTM 1525 | 101 | °C |
|--------|-----------|-----|----|

| 电气性能 | 测试标准      | 数据 | 单位    |
|------|-----------|----|-------|
| 绝缘强度 | ASTM D149 | 23 | KV/mm |

| 阻燃性  | 测试标准  | 数据       | 单位 |
|------|-------|----------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.710 mm |    |

| 注塑成型条件 |  | 建议值     | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度   |  | 70 -80  | °C |
| 干燥时间   |  | 3.0-4.0 | Hr |
| 注塑温度   |  |         |    |
| 螺筒后部温度 |  | 200-220 | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 210-230 | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 220-240 | °C |
| 模头温度   |  | 220-240 | °C |
| 模具温度   |  | 40-60   | °C |

| 挤出成型条件  |  | 建议值     | 单位 |
|---------|--|---------|----|
| 干燥温度    |  | 80-90   | °C |
| 干燥时间    |  | 3.0-4.0 | Hr |
| 第1气缸区温度 |  | 180-200 | °C |
| 第3气缸区温度 |  | 190-210 | °C |
| 模具温度    |  | 220-220 | °C |