

# 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 PA-757G J08** 厂商: **奇美 CHI MEI** 品牌: **POLYLAC**

材料标识	ABS	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E56070</b>	厂商品牌	POLYLAC
材料特性	通过 ROHS 认证	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	1.04	g/cm <sup>3</sup>
熔融流动指数			
220°C / 10Kg	ISO 1133	34	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	48	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	39	%
弯曲强度			
23°C	ISO 178	62	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	1900	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	17	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	NB	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	16	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1U	NB	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 退火	ISO 75-2/A	98	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	87	°C

维卡软化温度	ISO 306/A50	105	°C
--------	-------------	-----	----

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 -85	°C
干燥时间		3-4	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		180-220	°C
螺筒中部温度		190-230	°C
螺筒前部温度		190-230	°C
模具温度		80-120	°C