ABS ZA0211

特性描述 Properties

一般级ABS 高光泽 高冲击
General ABS High Gloss High Impact

应用 Application

家电、电子电器产品
Home appliances，electronic and electrical products

特性 Properties	方法 Method	测试条件 Condition	单位 Unit	特征值 Eigenvalue
物理性质 Physical				
质量密度 Mass Density	GB/T 1033.1	23℃	g/cm³	1.035
熔融指数 Melt Flow Rate	GB/T3682.1	220℃/10kg	g/10min	20
收缩率 Mold Shrinkage	GB/T17037.4	-	%	0.4~0.7
洛氏硬度 Rockwell Hardness	GB/T 3398.2	R-Scale	-	109
机械性质 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	GB/T1040.2	50 mm/min	Mpa	43
延伸率 Tensile Elongation	-	50 mm/min	%	-
弯曲强度 Flexural Strength	GB/T9341	2 mm/min	Mpa	68
弯曲模量 Flexural Modulus	GB/T9341	2 mm/min	Gpa	2.4
简支梁冲击强度 Charpy Impact	GB/T1043.1	Notched, 23℃	KJ/m²	22
热性能 Thermal				
热变形温度 Heat Distortion Temp.	GB/T1634.2	1.8MPa (unannealed)	℃	83
软化点温度 Vicat Softening Temp.	GB/T 1633	50N, 50℃/hr	℃	95
燃烧性 Flammability				
燃烧等级 Flame Rating	UL-94	-	-	1.5mm HB

加工参数 Processing Parameters

干燥温度 Drying Temperature			℃	75~85
干燥时间 Drying Time			Hrs	2~4
料筒温度 Barrel Temperature			℃	180~220
射嘴温度 Nozzle Temperature			℃	200~220
模具温度 Mold Temperature			℃	40~70
背压 Back Pressure			bar	10~30
螺杆转速 Screw Speed			rpm	30~60

注意:

1) 以上数据是在特定条件下测出的代表数值并不是保证数值;

2) 样条为自然色。

干燥

在正常包装、运输和储存条件下，根据环境湿度及存放时间不同，粒子含水率为 0.3~0.8%，干燥不良的树脂易产生有射纹或银纹的注塑件，应采用推荐的干燥工艺将树脂中的含水率降到 0.1% 以下。

回料使用

注塑中产生的料头在粉碎后可回收使用，但加入新料中的比例应越少越好，加入比例 推荐 15%以下。