

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-765A 厂商: 奇美 CHI MEI 品牌: POLYLAC

材料标识	ABS-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E56070	厂商品牌	POLYLAC
用途	显示器、机顶盒、调制解调器、电源开关面板、电源插座、汽车电池、收款机外壳、电表壳体、打印机外壳、摇控器、灯箱、传真机、投影机、大型事务机、打印机、咖啡机、电视前后框、DVD拨放器、汽车音响控制面板	材料特性	高流动
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	1.17	g/cm ³
熔融流动指数			
200℃ / 5Kg	ASTM D1238	4.60	g/10min
220℃ / 10Kg	ASTM D1238	46	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	101	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23℃	ASTM D638	39.20	Mpa
断裂伸长率			
23℃	ASTM D638	20	%
弯曲强度			
23℃	ASTM D790	62.80	Mpa
弯曲模量			
23℃	ASTM D790	2260	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23℃	ASTM D256	240	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 退火	ASTM D648	85	℃
1.80MPa 未退火		76	℃
维卡软化温度	ASTM 1525	92	℃

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	V-1

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -85	℃
干燥时间		2-4	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		180-210	℃
螺筒中部温度		190-220	℃
螺筒前部温度		190-220	℃
模具温度		40-70	℃