

# 耐低温冲击 ABS 韩国巴斯夫 HI-10

产品名称	耐低温冲击 ABS 韩国巴斯夫 HI-10
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:韩国巴斯夫 型号:HI-10 性能:耐低温冲击
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

## 产品详情

TerluranABSHI-10 产品信息制造商英力士苯领集团有限公司其他证书MSDS材料标示>ABS<材料形状颗粒状加工方式注射成型 复合成型阻燃等级HB材料属性注塑级符合规定UL材料特性中等流动性耐低温冲击高韧性高强度高冲击高刚性高热变形温度材料用途电子电器外壳挤出成型应用注塑成型应用草坪和园林设备UL档案号E108538物理性能测试标准数据单位比重 ISO 11831030kg/m收缩率 ISO 2940.4~0.7%吸水率 23 ° C 饱和ISO 621.03%吸水率 23 ° C 50RH 平衡ISO 620.21%熔融指数 220 ° C 10kgISO 11335.5cm/10min硬度测试标准数据单位球压硬度 ISO 203974MPa机械性能测试标准数据单位拉伸模量 ISO 5271900MPa拉伸强度 屈服 23 ° CISO 52738MPa伸长率 屈服 23 ° CISO 5272.8%伸长率 断裂 23 ° CISO 5279%弯曲强度 23 ° CISO 17856MPa悬臂梁缺口冲击 23 ° CISO 18036kJ/m悬臂梁缺口冲击 -30 ° CISO 18014kJ/m简支梁缺口冲击 23 ° CISO 17935kJ/m简支梁缺口冲击 -30 ° CISO 17913kJ/m简支梁无缺口冲击 -30 ° CISO 179140kJ/m光学性能测试标准数据单位黄度指数 DIN 616715-热性能测试标准数据单位热变形温度 退火 1.8MPaISO 7593 ° C热变形温度 退火 0.45MPaISO 7597 ° C维卡软化温度 50 ° C/hr 50NISO 30690 ° C维卡软化温度 50 ° C/hr 10NISO 306103 ° C线膨胀系数 ISO 113598E-5~1.1E-4cm/cm/ ° C导热系数 DIN 526120.17W/(m · K)电气性能测试标准数据单位体积电阻 IEC 626311E13 .m表面电阻 IEC 62631-3-11E13 介电常数 100HzIEC 62631-2-12.9介电常数 1MHzIEC 62631-2-12.8耗散因数 100HzIEC 62631-2-10.0054耗散因数 1MHzIEC 62631-2-10.0082阻燃性能测试标准数据单位防火等级 全色 0.8mmUL94HB防火等级 全色 1.5mmUL94HB防火等级 全色 3.0mmUL94HB灼热丝起燃温度 0.80mmIEC 60695675 ° C灼热丝起燃温度 1.50mmIEC 60695675 ° C灼热丝起燃温度 3.00mmIEC 60695675 ° C灼热丝相对温度 0.80mmIEC 60695650 ° C灼热丝相对温度 1.50mmIEC 60695650 ° C灼热丝相对温度 3.00mmIEC 60695650 ° CUL测试标准数据单位防火等级 全色 0.8mmUL94HB防火等级 全色 1.5mmUL94HB防火等级 全色 3.0mmUL94HBHWI 全色 0.8mmUL 746A4PLCHWI 全色 1.5mmUL 746A4PLCHWI 全色 3.0mmUL

746A3PLCHAI 全色 0.8mmUL 746A1PLCHAI 全色 1.5mmUL  
746A1PLCHAI 全色 3.0mmUL 746A0PLCRTI Elec 全色 0.8mmUL 746B90 RTI  
Elec 全色 1.5mmUL 746B90 RTI Elec 全色 3.0mmUL 746B90 RTI  
Imp 全色 0.8mmUL 746B80 RTI Imp 全色 1.5mmUL 746B80 RTI  
Imp 全色 3.0mmUL 746B80 RTI Str 全色 0.8mmUL 746B90 RTI Str 全色 1.5mmUL  
746B90 RTI Str 全色 3.0mmUL 746B90 CTI IEC 601120PLC绝缘强度 ASTM  
D14925KV/mmHVTR UL 746A0PLC尺寸稳定性 UL7460.0%体积电阻 ASTM  
D2571E16 .cm耐电弧性 ASTM D4951PLCGWFI 0.8mmIEC  
60695-2-12650 ° CGWFI 1.5mmIEC 60695-2-12650 ° CGWFI 3.0mmIEC  
60695-2-12650 ° CGWIT 0.8mmIEC 60695-2-13675 ° CGWIT 1.5mmIEC  
60695-2-13675 ° CGWIT 3.0mmIEC 60695-2-13675 ° C注射成型数据单位干燥温度80 ° C干燥时间2~4  
hr熔融温度220~260 ° C模具温度30~80 ° C注塑速度200mm/s