

# 高抗冲ABS韩国LG HI-100H

产品名称	高抗冲ABS韩国LG HI-100H
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	.00/件
规格参数	ABS:高韧性 HI-100:耐高温 韩国LG:注塑级指甲专用料
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X1301-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

## 产品详情

高抗冲ABS韩国LG HI-100H 高韧性 耐高温 注塑级指甲专用料

公司长期供应 ABS HI-100H 高透明HI-100H 韩国LG化学 抗冲击ABS、食品级ABS、高透明ABS、耐热级ABS、高流动ABS、电镀级ABS、抗静电ABS、吹塑级ABS、挤出级ABS、注塑级ABS等通用塑料。

LG ABS HI100H 物性表

由 LG Chem Ltd. 提供

产品说明：

描述在室温和低温下具有极高的冲击强度应用头盔，管道和配件，杂货

我的工具箱

[添加收藏](#)

[添加对比](#)

[寻找相似](#)

资料下载：

下载PDF

[UL](#)

[SVHC](#)

[MSDS](#)

总体  
材料状态

已商用：当前有效  
资料 1

Technical Datasheet (English)  
搜索 UL 黄卡

LG Chem Ltd. LG ABS  
供货地区

北美洲 ; 拉丁美洲 ; 欧洲 ; 亚太地区  
特性

超高抗冲击性 ; 耐低温冲击  
用途

安全帽 ; 管道系统 ; 配件  
机构评级

EC 1907/2006 (REACH)  
加工方法

注射成型  
多点数据

Specific Heat vs. Temperature (ISO 11403-2)

ABS的流动性介于PS与PC之间，其流动性与注射温度和压力都有关系，其中注射压力的影响稍大，因此成型时常采用较高的注射压力以降低熔体粘度，提高充模性能。塑料的处理 ABS的吸水率大约为0.2%-0.8

%，对于一般级别的ABS，加工前用烘箱以80-85℃烘2-4小时或用干燥料斗以80℃烘1-2小时。对于含PC组份的耐热级ABS，烘干温度适当调高至100℃，具体烘干时间可用对空挤出来确定。

再生料的使用比例不能超过30%，电镀级ABS不能使用再生料。注塑机选用 可选用华美达的标准注塑机（螺杆长径比20：1，压缩比大于2，注射压力大于1500bar）。如果采用色母粒或制品外观要求料高，可选用小一级直径的螺杆。锁模力按照4700-6200t/m<sup>2</sup>来确定，具体需根据塑料等级和制品要求而定。模具及浇口设计 模具温度可设为60-65℃。流道直径6-8mm。浇口宽约3mm，厚度与制品一样，浇口长度要小于1mm。排气孔宽4-6mm，厚0.025-0.05mm。熔胶温度

可用对空注射法准确判定。等级不同，熔胶温度亦不同，建议设定如下：

抗冲级：220 -260℃，以250℃为佳 电镀级：250 -275℃，以270℃为佳

耐热级：240 -280℃，以265 -270℃为佳 阻燃级：200 -240℃，以220 -230℃为佳

透明级：230 -260℃，以245℃为佳 玻纤增强级：230 -270℃ 料筒温度 喂料区 40~60℃（50℃）区1

160~180℃（180℃）区2 180~230℃（210℃）区3 210~260℃（240℃）区4 210~260℃（240℃）区5

210~260℃（240℃）喷嘴 210~260℃（240℃）括号内的温度建议作为基本设定值，行程利用率为35%

和65%，模件流长与壁厚之比为50：1到100：1料筒恒温220℃ 模具温度40~80℃ 注射压力100~150MPa（1

000~1500bar）保压压力：保压时间相对较短，注射压力的30%~60%熔料温度220~250℃ 背压5~15MPa

（50~150bar）；如果背压太低，熔料中裹入的空气会造成焦化（在制品内有灰黑纹路）注射速度：好采

用分级注射；从慢到快；需要注射速度以达到好的表面光泽，小熔合缝以及熔合缝高强度；需要在前流

道会合处开设通气隧道螺杆转速：大螺杆转速折合线速度为0.6m/s，但好将螺杆转速设置低一点，只要

能在冷却时间结束前完成塑化过程即可计量行程：（0.5~4）D残料量2~8mm，取决于计量行程和螺杆

直径预烘干ABS在有些情况下可从原料袋内直接喂料无需预烘干，否则在80℃温度下烘干3h；潮湿的颗

粒会造成制品有裂纹、擦痕或气泡回收率：可加30%的回料，前提是之前材料没有发生热降解收缩率0.4

%~0.7%浇口系统：可使用点式浇口和热流道；小壁厚不应小于0.7mm，因为ABS流动性较差机器停工时

段：无需用其它料清洗料筒设备：标准螺杆，止逆环，直通喷嘴