

电镀级ABS MG47F 基础创新(沙特) 注射成型

产品名称	电镀级ABS MG47F 基础创新(沙特) 注射成型
公司名称	上海犇优塑化科技有限公司
价格	.00/千克
规格参数	ABS:基础创新(沙特) MG47F:电镀级、高抗冲、良好的流动性 销售范围:全国
公司地址	上海市青浦区外青松公路7888号15幢二层A区1240室
联系电话	13501901195 13501901195

产品详情

CYCOLAC MG47F resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

产品说明：

Multi-purpose, injection molding ABS providing a favorable balance of engineering properties. FDA compliant.

物性信息：

基本信息黄卡编号

E121562-100324185

机构评级

FDA 未评级

加工方法

注射成型

多点数据

Flexural DMA (ASTM D4065)

Pressure-Volume-Temperature (PVT - Zoller Method)

Shear DMA (ASTM D4065)

Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417)

Tensile Fatigue

Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)

Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530)

Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)

物理性能额定值单位制测试方法比重1.04g/cm³ASTM D792, ISO

1183熔流率 (熔体流动速率) 230 ° C/3.8 kg/5.6g/10 minASTM D1238 220 ° C/10.0 kg/18g/10

minISO 1133收缩率 - 流动 (3.20 mm)0.50 到 0.80%内部方法硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度 (R

级)112ASTM D785机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 -- 12280MPaASTM

D638 --2370MPaISO 527-2/1抗张强度 屈服 244.1MPaASTM

D638 屈服47.0MPaISO 527-2/50 断裂 333.8MPaASTM D638 断裂35.0MPaISO

527-2/50伸长率 屈服 42.0%ASTM D638 屈服2.6%ISO

527-2/50 断裂 524%ASTM D638 断裂25%ISO 527-2/50弯曲模量 50.0 mm

跨距 62340MPaASTM D790 -- 72200MPaISO 178弯曲应力 --70.0MPaISO

178 屈服, 50.0 mm 跨距 872.4MPaASTM

D790冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 9ISO 179/1eA -30 ° C9.0kJ/mISO

179/1eA 23 ° C26kJ/mISO 179/1eA悬壁梁缺口冲击强度 23 ° C320J/mASTM

D256 -30 ° C 108.0kJ/mISO 180/1A 23 ° C 1122kJ/mISO

180/1A装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy)31.0JASTM

D3763热性能额定值单位制测试方法载荷下热变形温度 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm96.7 ° CASTM

D648 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm82.2 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm

跨距 1281.0 ° CISO 75-2/1A维卡软化温度 --98.9 ° CASTM D1525 13 --98.0 ° CISO

306/B50 --100 ° CISO 306/B120线形热膨胀系数ASTM E831 流动: -40 到

40 ° C8.8E-5cm/cm/ ° CASTM E831 横向: -40 到 40 ° C8.8E-5cm/cm/ ° CASTM E831RTI

Elec60.0 ° CUL 746RTI Imp60.0 ° CUL 746RTI60.0 ° CUL 746电气性能额定值测试方法耐电弧性 14PLC

6ASTM D495相比耐漏电起痕指数(CTI)PLC 0UL 746高电弧燃烧指数(HAI)PLC 0UL

746高电压电弧起痕速率 (HVTR)PLC 3UL 746热丝引燃 (HWI)PLC 3UL 746可燃性额定值测试方法UL

阻燃等级 (1.52 mm)HBUL 94充模分析额定值单位制测试方法熔体粘度 (240 ° C, 1000

sec⁻¹)225Pa · sASTM D3835注射额定值单位制干燥温度82.2 到 93.3 ° C干燥时间2.0 到

4.0hr干燥时间, *大8.0hr建议的*大水分含量0.10%建议注射量50 到 70%料筒后部温度188 到

210 ° C料筒中部温度204 到 227 ° C料筒前部温度216 到 238 ° C喷嘴温度218 到

260 ° C加工 (熔体) 温度218 到 260 ° C模具温度48.9 到 71.1 ° C背压0.345 到 0.689MPa螺杆转速30 到

60rpm排气孔深度0.038 到 0.051mm备注1 .5.0 mm/min2 .类型 1, 5.0 mm/min3 .类型 1, 5.0 mm/min4 .类型 1, 5.0

mm/min5 .类型 1, 5.0 mm/min6 .1.3 mm/min7 .2.0 mm/min8 .1.3 mm/min9 .80*10⁴ sp=62mm10 .80*10⁴411

.80*10⁴412 .80*10⁴ mm13 .标准 B (120 ° C/h), 载荷2 (50N)14 .钨电极