

Kingfa FRABS-518的主要特性有: 阻燃/额定火焰 耐冲击 ABS

产品名称	Kingfa FRABS-518的主要特性有: 阻燃/额定火焰 耐冲击 ABS
公司名称	京冀(广州)新材料有限公司
价格	.00/件
规格参数	ABS:阻燃/额定火焰 FRABS-:耐冲击 金发:动力/其它工具
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号(自编1号楼)X130 1-E014087(注册地址)
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

规格用途

规格级别 耐低温冲击 注射成型 外观颜色

该料用途 动力/其它工具

备注说明 加工条件: 注射成型。

技术参数

性能项目 试验条件[状态] 测试方法 测试数据 数据单位

物理性能 比重 ASTMD792 1.17 g/cm

熔流率(熔体流动速率) 200 ° C/5.0kg ASTMD1238 2.5 g/10min

220 ° C/10.0kg ASTMD1238 28 g/10min

收缩率-流动(23 ° C) ASTMD955 0.40到0.70 %

硬度 洛氏硬度(R级) ASTMD785 98

机械性能 抗张强度2 ASTMD638 38.0 MPa

伸长率2(断裂) ASTMD638 20 %

弯曲模量 3 ASTMD790 2000 MPa

弯曲强度 3 ASTMD790 58.0 MPa

冲击性能 悬壁梁缺口冲击强度 -30 ° C, 6.40mm ASTMD256 160 J/m

23 ° C, 3.20mm ASTMD256 340 J/m

热性能 载荷下热变形温度 0.45MPa, 未退火, 6.40mm ASTMD648 87.0 ° C

1.8MPa, 未退火, 6.40mm ASTMD648 77.0 ° C

维卡软化温度 -- ASTMD15254 95.0 ° C

-- ASTMD15255 86.0 ° C

电气性能 体积电阻率 ASTMD257 1.0E+14 ohms · cm

介电强度 ASTMD149 23 kV/mm

可燃性 UL阻燃等级 1.6mm UL94 V-0

3.0mm UL94 V-0

2.0mm UL94 5VB

折叠物料性能

综合性能较好, 冲击强度较高, 化学稳定性, 电性能良好;

与372有机玻璃的熔接性良好, 制成双色塑件, 且可表面镀铬, 喷漆处理;

有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别;

流动性比HIPS差一点, 比PMMA、PC等好, 柔韧性好;

适于制作一般机械零件, 减磨耐磨零件, 传动零件和电讯零件。

折叠成型性能

无定形材料, 流动性中等, 吸湿大, 必须充分干燥, 表面要求光泽的塑件须长时间预热干燥80-90度, 3小时;

宜取高料温, 高模温, 但料温过高易分解(分解温度为>270度). 对精度较高的塑件, 模温宜取50-60度, 对高光泽、耐热塑件, 模温宜取60-80度;

如需解决夹水纹, 需提高材料的流动性, 采取高料温、高模温, 或者改变入水位等方法;

如成形耐热级或阻燃级材料, 生产3-7天后模具表面会残存塑料分解物, 导致模具表面发亮, 需对模具及时进行清理, 同时模具表面需增加排气位置;

冷却速度快，模具浇注系统应以粗，短为原则，宜设冷料穴，浇口宜取大，如：直接浇口，圆盘浇口或扇形浇口等，但应防止内应力增大，必要时可采用调整式浇口。模具宜加热，应选用耐磨钢；

料温对塑件质量影响较大，料温过低会造成缺料，表面无光泽，银丝紊乱料温过高易溢边，出现银丝暗条，塑件变色起泡；

模温对塑件质量影响很大，模温低时收缩率，伸长率，抗冲击强度大，抗弯，抗压，抗张强度低。模温超过120度时，塑件冷却慢，易变形粘模，脱模困难，成型周期长；

成型收缩率小，易发生熔融开裂，产生应力集中，故成型时应严格控制成型条件，成型后塑件宜退火处理；

熔融温度高，粘度高，对剪切作用不敏感，对大于200克的塑件，应采用螺杆式注射机，喷嘴应加热，宜用开畅式延伸式喷嘴，注塑速度中高速。