

供应ABS韩国三星VH-0815 阻燃级 高抗冲 塑胶原料 abs原料

产品名称	供应ABS韩国三星VH-0815 阻燃级 高抗冲 塑胶原料 abs原料
公司名称	上海远能工程塑料有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	
公司地址	上海嘉定区安亭镇墨玉南路1080号508室
联系电话	15250233253

产品详情

产品参数

ABS VH-0815通用注塑级 物性认证数据表

性能项目	测试条件	测试方法	数值/描述	单位
机械性能 拉伸强度(引张强度)		ASTM D638/ISO 527	39	kg/cm(MPa)[Lb/in2]
断裂伸长率		ASTM D638/ISO 527	10	%
拉伸模量		ASTM D638/ISO 527		kg/cm(MPa)[Lb/in2]
拉伸屈服伸长率(延伸率)		ASTM D638/ISO 527		%
拉伸断裂伸长率(延伸率)		ASTM D638/ISO 527		%
弯曲模量(弯曲弹性率)		ASTM D790/ISO 178	2500	kg/cm(MPa)[Lb/in2]
弯曲强度		ASTM D790/ISO 178	61	kg/cm(MPa)[Lb/in2]
洛氏硬度		ASTM D785	98	
IZOD 缺口冲击强度	1/4" 23	ASTM D256/ISO 179		kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in
	1/4" -30	ASTM D256/ISO 179		kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in
	1/8" 23	ASTM D256/ISO 179		kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in
	1/8" -30	ASTM D256/ISO 179		kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in

物性性能	Charpy冲击强度	23	ASTM D256/ISO	216	kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in
		(缺口)	179		
		-30 (缺口)	ASTM D256/ISO		kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in
)	179		
物性性能		23 (无缺口)	ASTM D256/ISO		kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in
)	179		
		-30 (无缺口)	ASTM D256/ISO		kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in
)	179		
物性性能	比重 (密度)		ASTM D792/ISO	1.16	
			1183		
物性性能	成型收缩率		ASTM D955		%
	熔融指数 (流动系数)	200 /5kg	ASTM D1238/ISO	4.5	g/10min
			1133		
		220 /10kg	ASTM D1238/ISO		g/10min
热性能	吸水率 23 /24H		ASTM D570/ISO 62		%
	热变形温度	退火	ASTM D648/ISO 75		()
		未退火	ASTM D648/ISO 75	167	()
	维卡软化点		ASTM D1525/ISO	185	()
其他	熔点		R306		()
	燃烧性 (率)		UL94	v-0	
	线性膨胀系数		ASTM D696/ISO		mm/mm.
			11359		
加工条件	干燥条件				
	加工温度	射嘴			
		料筒前段			
		料筒中段			
加工条件		料筒后段			
	熔体温度				
	模具温度				
	压力	注塑压力			Mpa
其他		保压压力			Mpa
		背压			Mpa
	螺杆转速				rpm
	备注				
其他	颜色				
	特性				
	用途				

ABS 丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物典型应用范围:

汽车 (仪表板, 工具舱门, 车轮盖, 反光镜盒等), 电冰箱, 大强度工具 (头发烘干机, 搅拌器, 食品加工机, 割草机等), 电话机壳体, 打字机键盘, 娱乐用车辆如高尔夫球手推车以及喷气式雪撬车等。

注塑模工艺条件: 干燥处理: ABS材料具有吸湿性, 要求在加工之前进行干燥处理。建议干燥条件为80~90 °C 下最少干燥2小时。材料温度应保证小于0.1%。熔化温度: 210~280 °C ; 建议温度: 245 °C 。模具温度: 25~70 °C 。(模具温度将影响塑件光洁度, 温度较低则导致光洁度较低)。注射压力: 500~1000bar。注射速度: 中高速度。