

ABS 台湾奇美 PA-709

产品名称	ABS 台湾奇美 PA-709
公司名称	东莞市杰远兴塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	牌号:ABS 用途级别:高抗冲 高光泽
公司地址	总部位于香港 大陆公司位于 广东省 东莞市
联系电话	13763219059 13763219059

产品详情

ABS 镇江奇美 PA-709

ABS 镇江奇美 PA-749SK ¥ 15640 高强度；挤出级、注塑级；通用级

-丁二烯-塑料ABS(华南地区总代理)

品名 产地/品牌 型号 价格 用途/性能

ABS 台湾奇美 PA-765A 高抗冲、阻燃级、高流动；注塑级

ABS 台湾奇美 PA-777D 耐高温、高抗冲、；注塑级、；家电部

ABS 镇江奇美 PA-757K 高刚性、高光泽；注塑级；通用级

ABS 台湾奇美 PA-757 高刚性、高抗冲、高光泽；注塑级

ABS 台湾奇美 PA-727 高刚性、高光泽、耐高温；注塑级

ABS 台湾奇美 PA-777E 热稳定性、耐高温、抗静电、；注塑级

ABS 台湾奇美 PA-777B 热稳定性、高抗冲、阻燃级、耐高温

ABS 台湾奇美 PA-747S本白 高刚性、高流动；挤出级、注塑级

ABS 台湾奇美 PA-747S 高强度、高流动、高抗冲、高刚性

ABS 台湾奇美 PA-765 阻燃级、高流动、高刚性、；注塑级

ABS 台湾奇美 PA-737 高刚性、高流动；注塑级；填充级

ABS 台湾奇美 PA-765B 阻燃级、高流动、耐高温；注塑级

ABS 台湾化纤 AG15A1 高刚性、高流动、高光泽、耐高温

ABS 马来西亚东丽 920 透明级、高刚性、高流动；注塑级

ABS 宁波台化 AG15E1 高刚性、高光泽；注塑级

ABS 台湾奇美 PA-758 透明级、热稳定性、耐高温、耐水解

ABS 台湾奇美 PA-747 高强度、高抗冲、高流动；挤出级

ABS 台湾奇美 PA-763 阻燃级、高流动、耐高温；注塑级

ABS 台湾奇美 PA-709S 高抗冲；挤出级、注塑级；管材级

ABS 上海高桥 8391 高流动、高光泽；注塑级

ABS 台湾奇美 PA-756H 高流动、高抗冲、；注塑级、；通用级

ABS LG化学 AF-312 阻燃级、高流动、耐高温

ABS 台湾奇美 PA-764B 阻燃级、耐候、耐高温；注塑级；电动

ABS 沙伯基础(原GE) MG47 增强级；注塑级；纤维

ABS 台湾奇美 PA-717C 高抗冲、高光泽；注塑级；电子电器部

ABS 台湾化纤 AG15E1 高刚性、高抗冲、高光泽；注塑级

ABS 镇江奇美 PA-749K 注塑级、；通用级

ABS 台湾奇美 PA-756S 增强级、高抗冲、高流动；挤出级

ABS 台湾奇美 PA-718 高抗冲、阻燃级、高光泽；挤出级

ABS 台湾奇美 PA-709 高抗冲、耐低温、高光泽、耐高温

ABS 吉林石化 0215A 高光泽；注塑级；通用级

ABS 台湾奇美 PA-746H 高抗冲、高流动；注塑级；薄壁制品

ABS 韩国巴斯夫 GP-22 增强级、耐高温；注塑级；通用级

ABS 韩国LG-DOW 312C 阻燃级

ABS 韩国锦湖 HR-181 增韧级；通用级

ABS LG甬兴 HI-121H 热稳定性、高光泽；注塑级；通用级

ABS 台湾奇美 PA-766 高抗冲、阻燃级、耐高温；注塑级

ABS 镇江奇美 PA-707K 高刚性、高光泽；注塑级；通用级

ABS 韩国LG-DOW LG121H

ABS 台湾奇美 PA-764 抗紫外线、导电级、阻燃级、耐高温

ABS 宁波台化 AG15A1 高光泽；挤出级、注塑级；电线电缆级

ABS LG化学 HI-121H 热稳定性、高抗冲、高光泽；注塑级

ABS 台湾奇美 PA-756 高流动、高光泽、高刚性、；注塑级

ABS 天津大沽 DG-417 注塑级

“ ABS 台湾奇美 PA-727

电镀级”其他说明物性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 527485(6870)kg/cm(MPa)[Lb/in²]断裂伸长率ASTM D638/ISO 527-%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 52720%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 1782700(38000)kg/cm(MPa)[Lb/in²]弯曲强度ASTM D790/ISO 178780(11,000)kg/cm(MPa)[Lb/in²]洛氏硬度ASTM D785R-110IZOD 缺口冲击强度1/4" 23 ASTM D256/ISO 17923(4.2)kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in1/4" -30 ASTM D256/ISO 179-kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in1/8" 23 ASTM D256/ISO 17926(4, 8)kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in1/8" -30 ASTM D256/ISO

179-kg · cm/cm(J/M)ft · lb/inCharpy冲击强度23 (缺口) ASTM D256/ISO

179-kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in-30 (缺口) ASTM D256/ISO

179-kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in23 (无缺口) ASTM D256/ISO

179-kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in-30 (无缺口) ASTM D256/ISO

179-kg · cm/cm(J/M)ft · lb/in物性性能比重(密度) ASTM D792/ISO 11831.04成型收缩率ASTM

D955-%熔融指数(流动系数) 200 /5kgASTM D1238/ISO 11331.8g/10min220 /10kgASTM D1238/ISO

113319g/10min吸水率 23 /24HASTM D570/ISO 62-%热性能热变形温度退火ASTM D648/ISO

7599(210) () 未退火ASTM D648/ISO 7588(190) () 维卡软化点ASTM D1525/ISO

R306105(221) () 熔点-- () 燃烧性(率) UL941/16 “ HB线性膨胀系数ASTM D696/ISO 11359-m

m/mm. 加工条件干燥条件于85 ° C下烘料约3~4小时加工温度射嘴180~230 ° C 料筒前段190~230 料筒

中段190~230 料筒后段180~220 熔体温度- 模具温度30~70 ° C 压力注塑压力-Mpa保压压力-Mpa背

压-Mpa螺杆转速-rpm其他备注在射出周期中勿将热融胶长期停留在加热管中颜色-特性电镀性能佳。用

途通用于一切需要电镀装饰配件按钮、音响器材面板、轮胎盖、镜框、时钟外壳和汽车配件等