

# 松翰塑胶

网址: [www.shshsj.com](http://www.shshsj.com) 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **ABS 3504** 厂商: **斯泰隆 Styron** 品牌: **MAGNUM**

材料标识	ABS	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E162447/E73656</b>	厂商品牌	MAGNUM
用途	汽车行业,工程/工业配件	材料特性	加工性能良好,耐冲击,耐热
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.05	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.55	%
熔融流动指数			
220°C / 10.0Kg	ISO 1133	5.30	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	43.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.7	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2140	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	65.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2050	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	23	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	13	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	25	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 180/1A	12	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	101	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	102	°C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		85.0	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		180-190	°C

螺筒中部温度		190-220	°C
螺筒前部温度		190-220	°C
模头温度		200-230	°C
模具温度		60-80	°C