

# 松翰塑胶

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

牌号: **MABS Typ C2** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品牌: **POLYLUX**

材料标识	MABS	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	POLYLUX	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.09	g/cm <sup>3</sup>
熔融流动指数			
220°C / 10Kg	ISO 1133	19	cm <sup>3</sup> /10min

硬度	测试标准	数据	单位
球压硬度	ISO 2039-1	89	Mpa

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	46	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.8	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	14	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	9.0	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	79	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eU	62	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	86	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	75	°C
维卡软化温度	ISO 306/A50	101	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
耗散因数			
相对漏电起痕指数	IEC 60112	200	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
灼热丝起燃温度			
1.5mm	IEC 60695-2-12	675	°C
3.0mm	IEC 60695-2-12	675	°C
灼热丝相对温度			
1.5mm	IEC 60695-2-13	700	°C
3.0mm	IEC 60695-2-13	700	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		70 -80	°C
干燥时间		4.0-6.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		230-230	°C
螺筒中部温度		240-240	°C
螺筒前部温度		250-250	°C
模头温度		260-260	°C
模具温度		40-80	°C