

Durability™

耐化学级 冰醋酸 四氯化碳 植物油 苯甲醇 甲苯 聚乙烯吡咯烷酮 泊洛沙姆 羧酸酯酶

性能 Properties	测试标准 ISO	测试条件 Test Condition	国际单位 Units	典型平均值 Typical Values
通用特征 General				
密度 Density	ISO 1183-1	23°C	g/cm ³	1.09
收缩率 Mold Shrinkage	INTERNAL	/	%	0.5-0.8
熔融指数MFR	ISO 1133	220°C10kg	g/10min	10
阻燃性 Flammability	UL94	3.2mm	Class	/
机械特征 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	5mm/min	MPa	41
伸长率 Elongation at break	ISO 527	5mm/min	%	35
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2.54mm/min	MPa	71
弯曲模量 Flexural M	ISO 178	2.54mm/min	MPa	2585
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength, IZOD notched	ISO 180	4mm, 23°C	kJ/m ²	40
无缺口冲击 Impact Strength, unnotched	ISO 180	4mm, 23°C	kJ/m ²	N
耐热特征 Thermal				
热变形温度 Heat Distortion	ISO 75	0.45Mpa	°C	85

使用注意事项:

典型值是指实验室的平均数据, 仅用于使用时参考, 不作为产品标准。注塑工艺仅供参考使用, 可根据制品大小、厚度以及产品要求做出调整。塑料在加工时可能会释放含有分解物质的烟雾, 此烟雾可能具有刺激性。因此塑料加工区需保持良好的通风, 如有需要, 应使用局部抽气通风方法。本产品储存时应避免阳光直接照射。建议用户先调查自己的产品的最终用途, 以保证能正确使用我司产品。如有疑问, 可以与我司技术部联系。

产品资料 ABS 756HF

特征和应用 FEATURES AND APPLICATIONS

主要特征 FEATURES	主要应用 APPLICATIONS
高流动 High liquidity 耐化学 Chemical resistance	大尺寸产品 Large size products 耐腐蚀 Corrosion resistance

加工工艺 Processing Conditions

		范围 Range
烘料条件 Pre-Dry		80°C, 4-6hr
注塑压力 Injection Pressure		65-105MPa
注塑速度 Injection Speed		55-90
模具温度 Mold Temp.		80-100°C
加工温度上限 Processing Temp. Limit		235°C
熔体温度 Melt Temp.		220°C
料筒温度	加料段	200°C
	中间段	210°C
	射嘴	220°C

使用注意事项:

典型值是指实验室的平均数据，仅用于使用时参考，不作为产品标准。注塑工艺仅供参考使用，可根据制品大小、厚度以及产品要求做出调整。塑料在加工时可能会释放含有分解物质的烟雾，此烟雾可能具有刺激性。因此塑料加工区需保持良好的通风，如有需要，应使用局部抽气通风方法。本产品储存时应避免阳光直接照射。建议用户先调查自己的产品的最终用途，以保证能正确使用我司产品。如有疑问，可以与我司技术部联系。