

ABS MFR - 100

Durability™

**超高流动 适合低温注塑 超薄产品 解决熔接痕问题 适合低温双色注塑
。过落锤 适合作为高流动功能母粒。**

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℃	g/cm ³	1.07
收缩率 Mold Shrinkage	INTERNAL	/	%	0.5-0.8
熔融指数MFR	ISO 1133	220°C10kg	g/10min	103
阻燃性 Flammability	UL94	3.2mm	Class	/
机械特征 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	5mm/min	MPa	36
伸长率 Elongation at break	ISO 527	5mm/min	%	40
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2.54mm/min	MPa	55
弯曲模量 Flexural M	ISO 178	2.54mm/min	MPa	1959
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength, IZOD notched	ISO 180	4mm, 23℃	kJ/m ²	21
无缺口冲击 Impact Strength, unnotched	ISO 180	4mm, 23℃	kJ/m ²	不断
耐热特征 Thermal				
热变形温度 Heat Distortion	ISO 75	0.45Mpa	℃	82

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 MF100

特征和应用 FEATURES AND APPLICATIONS

主要特征 FEATURES	主要应用 APPLICATIONS
高流动 High liquidity	大尺寸产品 Large size products

加工工艺 Processing Conditions

		范围 Range
烘料条件 Pre-Dry		80°C, -3hr
注塑压力 Injection Pressure		85-115MPa
注塑速度 Injection Speed		40-70
模具温度 Mold Temp.		50-70°C
加工温度上限 Processing Temp. Limit		240°C
熔体温度 Melt Temp.		170°C
料筒温度	加料段	170°C
	中间段	185°C
	射嘴	210°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。