



# 东莞市生聚圆科技有限公司

高阻燃高光泽 ABS 868FR

物性表及加工建议

性能 Properties	测试标准 ASTM	测试条件 Test Condition	国际单位 Units	典型平均值 Typical Values
<b>通用特征 General</b>				
密度 Density	D792	23°C	g/cm <sup>3</sup>	1.153
收缩率 Mold Shrinkage	INTERNAL	2mm	%	0.3-0.6
熔融指数 MFR	D1238	220°C, 10kg	g/10min	33
阻燃性 Flammability	UL94	1.6mm	Class	V0
		2.5mm	Class	5VB
<b>机械特征 Mechanical</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	D638	50mm/min	MPa	42
伸长率 Elongation at break	D638	50mm/min	%	20
弯曲强度 Flexural Strength	D790	2mm/min	MPa	62
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength, IZOD notched	D256	3.2mm23°C,	J/m	200
<b>耐热特征 Thermal</b>				
热变形温度 Heat Distortion	D648	1.8Mpa, 3.2m m	°C	90
<b>导电特征 Electrical</b>				
体积电阻率 Volume resistivity	D257	/	Ω • cm	10 <sup>16</sup>

a. 以上数据为本色料的数据，染色料的性能数据可能与以上数据不一样。

b. 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。

产品资料 ABS 868FR

主要特征 FEATURES	主要应用 APPLICATIONS
优异的流动性 优异的耐冲击性能 优异的阻燃性能	外壳 电子产品 结构元件

### 加工工艺 Processing Conditions

		范围 Range
烘料条件 Pre-Dry		90°C, 4hr
注塑压力 Injection Pressure		60-100MPa
注塑速度 Injection Speed		50-80
模具温度 Mold Temp.		80°C
加工温度上限 Processing Temp. Limit		240°C
熔体温度 Melt Temp.		225°C
料筒温度	加料段	210°C
	中间段	220°C
	射嘴	225°C

以上数值仅供参考使用，可根据制品大小、厚度以及产品要求做出调整

### 使用注意事项:

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。

东莞亮粒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，可以与东莞亮粒技术部联系。

