

**ABS 777D 耐热级 注塑 塑料外壳 结构件**

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
<b>通用特征 General</b>				
密度 Density	1183-1	23℃	g/cm <sup>3</sup>	1.08
收缩率 Mold Shrinkage	ISO294-4	/	%	0.5-0.8
熔融指数 MFR	ISO1133-1	220℃,10kg	g/10min	5
阻燃性 Flammability	UL94	3.2mm	Class	/
<b>机械特征 Mechanical</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO-527-2	3mm/min	kJ/m <sup>2</sup>	42
伸长率 Elongation at break	ISO527-2	3mm/min	kJ/m <sup>2</sup>	20
弯曲强度 Flexural Strength	ISO178	2mm/min	MPa	82
弯曲模量 Flexural M	ISO178	2.54mm/min	MPa	2000
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength,IZOD notched	ISO180	4mm, 23℃	kJ/m <sup>2</sup>	12
<b>耐热特征 Thermal</b>				
热变形温度 Heat Distortion	ISO75-2	0.45Mpa	℃	111
		1.8Mpa		98

**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。

# 东莞市生聚圆科技有限公司

产品资料 ABS 777D

## 特征和应用 FEATURES AND APPLICATIONS

主要特征 FEATURES	主要应用 APPLICATIONS
优良的光泽度 良好的冲击度 优异的耐热性能	汽车工业 家用电子电器 日用产品

## 加工工艺 Processing Conditions

		范围 Range
烘料条件 Pre-Dry		90°C, 105 3Hhr
注塑压力 Injection Pressure		60-90MPa
注塑速度 Injection Speed		30-70
模具温度 Mold Temp.		80-100°C
加工温度上限 Processing Temp. Limit		265°C
熔体温度 Melt Temp.		220°C
料筒温度	加料段	220°C-240°C
	中间段	230°C-250°C
	射嘴	220°C-250°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。