

ABS HI-121H

注塑级

描述:
平衡的机械性能

应用:
白色家电

	试验方法	测试条件	单位	特征值
物理性能				
	ASTM			
流动系数	D1238	220°C/10kg	g/10min	21
比重	D792	23°C		1.03
成型收缩率	D955		%	0.4-0.7
机械性能				
拉伸强度, 3.2mm	D638	50mm/min	kg/cm ²	500
拉伸率, 3.2mm	D638	50mm/min	%	25
弯曲强度, 6.4mm	D790	15mm/min	kg/cm ²	700
弯曲模量, 6.4mm	D790	15mm/min	kg/cm ²	22000
Izod冲击强度 6.4mm	D256	23°C	kg.cm/cm	23
		-30°C		-
洛氏硬度	D785	R-Scale		109
耐热性能				
热变形温度 6.4mm	D648	18.6KG	°C	87
Vicat软化点	D1525	1kg,50°C/h	°C	95
燃烧性	UL94	1.5mm	class	HB

注意:

- 1) 以上数据是在特定条件下测出的代表数字并不是保证数字
- 2) 试片(样片)是自然品(Natural Color)

ABS HI-121H

注塑级

描述：

平衡的机械性能

应用：

白色家电

加工条件(注塑)

工艺参数	单位	条件	
干燥温度	°C	75 ~ 85	
干燥时间	hrs	2 ~ 4	
料筒温度	后	°C	180 ~ 200
	中	°C	190 ~ 210
	前	°C	200 ~ 220
喷嘴温度	°C	200 ~ 230	
树脂温度	°C	210 ~ 240	
模具温度	°C	40 ~ 70	
注塑压力	注塑压力	MPa	60 ~ 100
	保压压力	MPa	70 ~ 90
	背压	MPa	0.5 ~ 1
螺杆转速	%	30 ~ 60	

1) 上述条件是HI-121H的标准注塑条件，应根据模具形状等具体条件进行调整。

干燥

在正常包装、运输和储存条件下，根据环境湿度及存放时间不同，粒子含水率为0.3~0.8%，干燥不良的树脂易产生有射纹或银纹的注塑件，应采用推荐的干燥工艺将树脂中的含水率降到0.1%以下。

回料使用

注塑中产生的料头（sprue和runner）在粉碎后可回收使用，但加入新料中的比例应越少越好，加入比例推荐15%以下）