

ABS WG-75 物性表

| 材料特点 Features | 材料应用 Applications |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ◇ 高光泽 ◇ 高强度、高冲击 | <ul style="list-style-type: none"> ◇ 注塑成型 ◇ 家电、医疗器械 |

| 性能 Properties | 检测标准 Test Method | 测试条件 Test Condition | 单位 Unit | 典型值 Typical Values |
|---|---------------------|------------------------|-------------------|-----------------------|
| 物理性能 Physical | | | | |
| 密度 Density | ISO 1183-1: 2012 | 23℃ | g/cm ³ | 1.05 |
| 熔体流动速率 Melt Flow Rate | ISO 1133-1: 2011 | 220℃, 10kg | g/10min | 19 |
| 收缩率 Mold Shrinkage | ISO 294-4:2001 | 23℃ | % | 0.4-0.6 |
| 机械性能 Mechanical | | | | |
| 拉伸强度 Tensile Strength | ISO 527-2: 2012 | 50mm/min | MPa | 51 |
| 断裂应变 Tensile Strain @ break | ISO 527-2:2012 | 50mm/min | % | 10 |
| 弯曲强度 Flexural Strength | ISO 178: 2010 | 2mm/min | MPa | 78 |
| 弯曲模量 Flexural Modulus | ISO 178: 2010 | 2mm/min | GPa | 2.7 |
| 简支梁缺口冲击强度 Notched Charpy Impact Strength | ISO 179-1: 2010 | 23℃ | kJ/m ² | 17 |
| 热性能 Thermal | | | | |
| 热变形温度 Heat Distortion Temp. | ISO 75: 2013 | 0.45 MPa | ℃ | 93 |
| 维卡软化点 Vicat Softening Temp | ISO 306: 2013 | 5kg, 50℃/h | ℃ | 98 |

- ✓ 典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时参考，不作为产品的标准
- ✓ 产品资料的修改，不做另行通知

典型加工条件 Process Condition

| | | |
|--------------------------------------|-----------|----------|
| 干燥条件 Drying Condition | | |
| 干燥温度 Drying temperature | | 80-90℃ |
| 干燥时间 Drying time | | 4-6h |
| 注塑成型工艺 Injection Molding Process | | |
| 注塑温度 Injection temperature | 后段 Rear | 200-220℃ |
| | 中段 Center | 220-240℃ |
| | 前段 Front | 220-240℃ |
| 注塑上限温度 Maximum injection temperature | | 250℃ |
| 模具温度 Mold temperature | | 50-80℃ |

声明：以上注塑工艺应根据制品形状、模具设计以及注塑机规格等条件的不同而不同，应根据具体实际情况进行调整。

Note: The above injection details should be based on the shape of products, mold design and injection molding machine specifications and other conditions vary, the specific shall be adjusted.