

ABS 233PG 物性表

材料特点 Features	材料应用 Applications
<ul style="list-style-type: none"> ◇ 优良的电镀性能 ◇ 高流动、高冲击 	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 注塑成型 ◇ 家电、汽车电镀饰条

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	20
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	45
断裂应变 Tensile Strain @ break	ISO 527-2:2012	50mm/min	%	15
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178: 2010	2mm/min	MPa	70
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178: 2010	2mm/min	GPa	2.3
简支梁缺口冲击强度 Notched Charpy Impact Strength	ISO 179-1: 2010	23℃	kJ/m ²	20
热性能 Thermal				
热变形温度 Heat Distortion Temp.	ISO 75: 2013	0.45 MPa	℃	95
维卡软化点 Vicat Softening Temp	ISO 306: 2013	5kg, 50℃/h	℃	100

- ✓ 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.