



耐热 ABS

1. 耐热 ABS 特性

耐热 ABS 是由 IM-ABS 高胶粉、SAN、耐热剂和其它加工助剂经混合挤出加工造粒而成，该产品具有优良的耐热特性，良好的冲击强度，价格低，光泽度高，易加工，适用于各种产品的加工。产品已通过美国 UL 认证，欧盟 ROHS 认证和 REACH 认证，符合出口产品环保要求。

产品主要适用于家用电器，小家电产品，汽车配件，通讯设备等产品的加工。

2. 产品物性

项目	单位	测试方法	测定条件	CH-777B	CH-777D	CH-777E
拉伸强度	Mpa	D638	23℃,50%RH	40	42	43
断裂拉长率	%	D638	23℃,50%RH	16	10	10
弯曲强度	Mpa	D790	23℃,50%RH	70	73	75
弯曲模量	Mpa	D790	23℃,50%RH	2200	2250	2300
悬臂梁缺口冲击强度	J/m	D256	23℃,50%RH	160	140	120
热变形温度	℃	D648	0.45Mpa	105	115	120
熔体流动速度	g/10min	D1238	220℃,5.0kg	10	6	5
密度	g/cm ³	D729	23℃,50%RH	1.06	1.07	1.07
主要特性	-	-	-	环保型 高冲击 高耐热 高光泽	环保型 高冲击 高耐热 高光泽	环保型 超高耐热 高光泽

注：本表所列数据为典型值，并非标准值。

3. 注塑工艺

耐热 ABS 注塑工艺参数		
加工工艺要点	使用前需严格干燥	100℃干燥 2 小时
注塑工艺条件		CH-777
机筒温度	前段	230-240℃
	中段	240-255℃
	后段	250-255℃
喷嘴温度		240-245℃
模具温度		50-70℃
注射压力	600-950 kg/cm ²	60-95Mpa
保压压力	550-850 kg/cm ²	40-65Mpa
背压压力	0-45 kg/cm ²	
螺杆转速	40-60 rpm	