

锦湖(Kumho) **ABS**

通用型(General Use) **HANALAC** **ABS-750SW**

▶ **高流动性(High Flow)**

■ **物理性能(Physical Property)**

测试项目 Test Item	测试方法 ASTM	测试条件 Test Condition	单位 Unit	<b>ABS -750SW</b>
拉伸强度 Tensile Strength	D638	23℃, 50mm	Kg/cm <sup>2</sup>	490
断裂伸长率 Tensile Elongation	D638	23℃, 50mm	%	15
弯曲强度 Flexural Strength	D790	23℃, 3mm	Kg/cm <sup>2</sup>	700
弯曲模量 Flexural Modulus	D790	23℃, 3mm	Kg/cm <sup>2</sup>	24,000
洛氏硬度 Rockwell Hardness	D785	-	R Scale	110
缺口冲击强度 IZOD Impact Strength	D256	3.2mm, Notched, 23℃	Kg-cm/cm	24
		6.4mm, Notched, 23℃		20
热变形温度 Heat Distortion Temp.	D648	18.6kg/cm <sup>2</sup> , Unannealed	℃	85
维卡软化点 Vicat Softening Temp.	D1525	-	℃	95
熔融指数 Melt Flow Index	D1238	200℃, 5.0kg	g/10min	4.2
		220℃, 10.0kg		35.0
		200℃, 21.6kg		50.0
成型收缩率 Molding Shrinkage	D955	-	%	0.5-0.8
比重 Specific Gravity	D792	23℃	-	1.04
吸水率 Water Absorbtion	D570	24h, Immersion water	%	-
阻燃等级 Flammability Rating	UL94*	1/16"(1.6mm)	-	HB

\* 上述物理和化学特性值是本色试片时的代表值，并不是规格值。

(These are typical values, not specifications.)

\* 用不同颜色着色的产品，其物理和化学特性值与上述数值会略有差异。

(In case of colored products, the values could slightly differ by color.)

**■ ABS-750SW 加工条件**

注塑参数 <b>Injection molding parameters</b>	参考值 <b>Nominal values</b>
干燥温度 Drying Temperature	80℃
干燥时间 Drying Time	2-3h
熔融温度 Melt Temperature	200-230℃
喷嘴温度 Nozzle Temperature	210-220℃
前段温度 Front Temperature	220-230℃
中段温度 Middle Temperature	200-220℃
末断温度 Rear Temperature	190-210℃
模具温度 Mold Temperature	60℃
注射压力 Injection Pressure	700-1,300Kgf/cm <sup>2</sup>
保压压力 Holding Pressure	500-1,100Kgf/cm <sup>2</sup>
背压 Back Pressure	10-15Kgf/cm <sup>2</sup>
注射速率 Injection rate	5-10s
螺杆转速 Screw speed	40-60rpm
最大含水量 <b>Suggested Max. Moisture</b>	0.1%
最大回收料混用量 <b>Suggested Max. Regrind</b>	20%

\* 注塑成型条件根据成型产品的形状，类型和注塑机的注塑能力变化。

(\*The injection molding conditions vary according to the shape, type of the molding products and capacity of the injection molding machines.)