

ESPREE™ ABS30GF

丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明			
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		
物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	1.25	1.25 g/cm³	ASTM D792
收缩率 - 流动	1.0E-3 到 2.0E-3 in/in	0.10 到 0.20 %	ASTM D955
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
抗张强度 ³ (屈服, 0.125 in (3.18 mm))	12000 psi	82.7 MPa	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (0.125 in (3.18 mm))	1.00E+6 psi	6890 MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (0.125 in (3.18 mm))	15000 psi	103 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (73°F (23°C), 0.125 in (3.18 mm))	1.0 ft·lb/in	53 J/m	ASTM D256
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.250 in (6.35 mm)	215 °F	102 °C	
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	190 °F	87.8 °C	
干燥时间	2.0 hr	2.0 hr	
干燥时间, 最大	4.0 hr	4.0 hr	
加工 (熔体) 温度	450 到 500 °F	232 到 260 °C	
模具温度	120 到 150 °F	48.9 到 65.6 °C	
背压	100 到 300 psi	0.689 到 2.07 MPa	
螺杆转速	30 到 60 rpm	30 到 60 rpm	