

UMG ABS® VW801

丙烯腈丁二烯苯乙烯

UMG ABS, Ltd.

Technical Data

产品说明

UMG ABS® VW801 是一种丙烯腈丁二烯苯乙烯(ABS)材料。该产品在北美洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。

UMG ABS® VW801 的主要特性有:

- 阻燃/额定火焰
- 通过 ROHS 认证

总体

RoHS 合规性	• RoHS 合规
UL 文件号	• E47016
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 (23°C)	1.18	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (220°C/10.0 kg)	33.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流量 (23°C)	0.50 到 0.70	%	ISO 294-4
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	2350	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (23°C)	38.0	MPa	ISO 527-2
弯曲模量 ³ (23°C)	2450	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³ (23°C)	66.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	6.0	kJ/m ²	
23°C	16	kJ/m ²	
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤, 23°C)	102		ISO 2039-2
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	73.0	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数 - 流动	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.5 mm	V-0		
2.0 mm	5VB		
注射	额定值	单位制	
干燥温度	85 到 90	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
料筒后部温度	150 到 190	°C	
料筒中部温度	170 到 210	°C	
料筒前部温度	180 到 220	°C	
射嘴温度	170 到 210	°C	
加工 (熔体) 温度	200 到 230	°C	
模具温度	50 到 60	°C	
注塑压力	70.0 到 130	MPa	

UMG ABS® VW801

丙烯腈丁二烯苯乙烯

UMG ABS, Ltd.

注射	额定值 单位制
注射速度	中等
背压	5.00 到 10.0 MPa
螺杆转速	30 到 70 rpm