阻燃 ABS (FR-2002)

Flame Retardant ABS (FR-2002)

一般信息
General Information

特征 Features	● UL94 V1 级 ● 高光泽 ● 刚韧平衡性	UL 94 V1 High Gloss Good Balance Between Toughness
应用 Uses	● 电器产品 ●Electronics and Electrical Products	
形态 Forms	● 粒子 ● Pellets	
加工方法 Processing Method	● 注塑 ● Injection Molding	

产品性能
Typical Properties

		测试标准 Test standard	测试条件 Test Condition	典型值 Typical Value
物理性能 Physical	熔融指数 Melt Flow Index	ASTM D1238	220℃/10kg	45 g/10min
	密度 Specific Gravity	ASTM D792	23℃	1.18g/cm^3
	成型收缩率 Mold shrinkage	ASTM D955	23℃	0.3-0.6%
	洛氏硬度 Rockwell Hardness	ASTM D785	R-Scale	104
力学性能 Mechanical	拉伸强度 Tensile Strength	ASTM D638	50mm/min	35MPa
	断裂伸长率 Tensile Elongation	ASTM D638	50mm/min	10%
	弯曲强度 Flexural Strength	ASTM D790	2.0mm/min	62MPa
	弯曲模量 Flexural Modulus	ASTM D790	2.0mm/min	2200MPa
	悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength	ASTM D256	23℃	130J/m
热性能 Thermal	热变形温度(未退火) Heat Deflection Temperature (Unannealed)	ASTM D648	1.82MPa	81℃
燃烧 Firing	垂直燃烧 Vertical Flammability	UL-94	2.0mm	V1

加工信息
Processing Guidelines

干燥条件 Drying	75-80℃, 2.0-3.0h
后段温度 Rear Temperature	190℃-200℃
中段温度 Middle Temperature	200℃～220℃
前段温度 Front Temperature	220℃～230℃
喷嘴温度 Nozzle Temperature	215℃～225℃
熔体温度 Melt Temperature	220℃-230℃
模温 Mold Temperature	30℃-60℃
注射压力 Injection pressure	60-100MPa
背压 Back pressure	1-5MPa
螺杆转速 Screw Speed	40-80rpm

备注：
Note：

1. 所有数据为实验室典型值，仅供参考，不作为产品标准。
   All data are typical values from laboratory. The data are used for reference only, not as production standard.
2. 生产时避免材料和其他材料、灰尘及杂物接触。
   Avoid contact with other materials, dust and debris in the injection processing.
3. 注塑时避免材料长时间停留在螺杆中。
   Avoid long time stay in the barrel in the injection processing.