高光 ABS　(HG-2031)

High Gloss ABS Resin　(HG-2031)

一般信息
General Information

	特征 Features	● 高光泽 ● 高流动 ● 高强度 ● 尺寸稳定	High Gloss High Fluidity High Rigidity Good Dimensional Stability
	应用 Uses	● 电器产品 ● 汽车部件 ● 开关面板 ● 节能灯	Electronics and Electrical Products Automotive Applications Switch Panel Energy Saving Light
	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	36g/10min
	密度 Specific Gravity	ASTM D792	23℃	1.05g/cm^3
	成型收缩率 Mold Shrinkage	ASTM　D955	23℃	0.3-0.7%
	硬度 Hardness	ASTM D785	R	109
力学性能 Mechanical	拉伸强度 Tensile Strength	ASTM D638	50mm/min	43MPa
	断裂伸长率 Tensile Elongation	ASTM D638	50mm/min	27%
	弯曲强度 Flexural Strength	ASTM D790	2.0mm/min	73MPa
	弯曲模量 Flexural Modulus	ASTM D790	2.0mm/min	2700MPa
	悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength	ASTM D256	23℃	150J/m
热性能 Thermal	热变形温度(未退火) Heat Deflection Temperature (Unannealed)	ASTM D648	1.82MPa	83℃
光泽度 Gloss	光泽度 Gloss	GB/T 8807	20°	74
燃烧 Firing	水平燃烧 Horizontal	UL-94	1.5mm	HB

	Flammability	
加工信息 **Processing Guidelines**		
	干燥条件 Drying	80-90℃, 2.0-4.0h
	后段温度 Rear Temperature	190℃-210℃
	中段温度 Middle Temperature	200℃-210℃
	前段温度 Front Temperature	210℃-220℃
	喷嘴温度 Nozzle Temperature	210℃-220℃
	熔体温度 Melt Temperature	220℃-230℃
	模温 Mold Temperature	80℃-90℃
	注射压力 Injection Pressure	70-100MPa
	背压 Back pressure	2-6MPa
	螺杆转速 Screw Speed	40-60rpm

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.