

## 中化塑料有限公司 东莞凯美隆塑料有限公司

### ABS FR965C

**特点:**

含四溴双酚 A, 阻燃

**应用:**

电子电器和办公用品

性能 Properties	测试标准 ASTM	测试条件 Test Condition	国际单位 Units	典型平均值 Typical Values
<b>通用特征 General</b>				
密度 Density	D792	23°C	g/cm <sup>3</sup>	1.19
收缩率 Mold Shrinkage	INTERNAL	2mm	%	0.4-0.7
熔融指数 MFR	D1238	220°C, 10kg	g/10min	50
阻燃性 Flammability	UL94	2.0mm	Class	V0
<b>机械特征 Mechanical</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	D638	50mm/min	MPa	40
伸长率 Elongation at break	D638	50mm/min	%	10
弯曲强度 Flexural Strength	D790	2mm/min	MPa	68
弯曲模量 Flexural Modulus	D790	2mm/min	MPa	2100
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength, IZOD notched	D256	3.2mm, 23°C	KJ/m <sup>2</sup>	21
<b>耐热特征 Thermal</b>				
热变形温度 Heat Distortion	D648	0.45Mpa, 6.4mm	°C	77

- a. 以上数据为本色料的数据, 染色料的性能数据可能与以上数据不一样。
- b. 典型值是指实验室的平均数据, 仅用于使用时参考, 不作为产品标准。

## 加工工艺 Processing Conditions

		范围 Range
烘料条件 Pre-Dry		80°C, 3hr
注塑压力 Injection Pressure		60-100MPa
注塑速度 Injection Speed		50-80
模具温度 Mold Temp.		70°C
加工温度上限 Processing Temp. Limit		220°C
熔体温度 Melt Temp.		200°C
料筒温度	加料段	170°C-190°C
	中间段	180°C-200°C
	射嘴	180°C-200°C

以上数值仅供参考使用，可根据制品大小、厚度以及产品要求做出调整

### 备注：

- 1、生产及操作时避免树脂接触到灰尘及杂物。
- 2、在射出周期中勿将热融胶长期停留在加热管中。
- 3、热浇道之系统温度不宜过高以免材料劣化。
- 4、加工的高温过程的水分控制是保证制品质量的关键之一。

### 安全及处理注意事项：

- 1、下面的所述只是一般注意事项，仅适用于所提供的树脂。用于塑胶成型的各类添加剂和加工助剂，以及用于二次加工工序的其他材料有其自身的安全要求，因此必须分别去了解。
- 2、本产品在日常条件下使用时，人体吸入、眼部及皮肤接触都没有特别问题，不过，在处理、储存、使用或弃置这些树脂时仍须谨慎小心。工作场所应保持整洁，以避免粉尘聚积。在加工操作中，应尽量避免接触熔融的树脂。
- 3、塑胶树脂产品在制造过程会产生粉尘和气体。对注塑制件进行锯、锉、打磨等操作时产生的粉尘可能会刺激眼睛和呼吸道。在多尘的生产环境中，建议操作工人使用经有过部门认可的呼吸器或面罩。
- 4、按正确操作规程要求，塑胶加工区应有良好的通风，塑胶在加工过程中超过熔融温度时会释放出含有分解物质的烟雾，此类烟雾可能具刺激性。在大多数情况下，一般良好的通风设备便已足够。当有需要时，应使用局部抽气通风方法。
- 5、该产品有紫外线作用下会有发黄现象，因此产品存储时应避免在太阳光直接照射。
- 6、凯美隆公司建议用户事先调查自己产品的最终用途，以保证能正确使用凯美隆公司的产品。为保证凯美隆公司的产品不被误用或错用，建议与凯美隆公司技术部联系，或与凯美隆公司业务部联系。

**注意：** 由于使用条件和适用法律可能因地而异，客户有责任确定本档的产品和产品资讯是否适合客户使用，并确保自己的工作场地和处理产品的方式符合可适用的法律和其他政府法规。凯美隆公司对本档资讯不承担任何责任与义务，也未提供任何保证。在本档下关于产品的可售性或某一特殊用途的可适用性的所有默示保证在此明确地予以排除。