

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **MABS BF-0679P** 厂商: **三星 Samsung** 品牌: **Starex**

|      |                |      |                        |
|------|----------------|------|------------------------|
| 材料标识 | MABS           | 颜色   | 本色/Natural colour      |
| UL编号 | <b>E115797</b> | 厂商品牌 | Starex                 |
| 用途   | 外壳 和 家庭应用      | 材料特性 | 阻燃、耐划伤性                |
| 材料形状 | 颗粒状/Resin      | 加工方式 | 注射成型/Injection molding |

| 物理性能         | 测试标准       | 数据    | 单位                |
|--------------|------------|-------|-------------------|
| 比重           | ASTM D792  | 1.13  | g/cm <sup>3</sup> |
| 收缩率          |            |       |                   |
| 垂直方向         | ASTM D995  | 0.40  | %                 |
| 横向方向         | ASTM D995  | 0.50  | %                 |
| 熔融流动指数       |            |       |                   |
| 220°C / 10Kg | ASTM D1238 | 13.00 | g/10min           |

| 硬度   | 测试标准      | 数据  | 单位 |
|------|-----------|-----|----|
| 洛氏硬度 | ASTM D785 | 116 | R  |

| 机械性能      | 测试标准      | 数据(常态) | 单位  |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 49     | Mpa |
| 断裂伸长率     |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 18     | %   |
| 拉伸模量      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 2500   | Mpa |
| 弯曲强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 72     | Mpa |
| 弯曲模量      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 2400   | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D256 | 92     | J/m |

| 热性能   | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------|------|----|----|
| 热变形温度 |      |    |    |

|             |  |    |    |
|-------------|--|----|----|
| 0.45MPa 未退火 |  | 94 | °C |
| 1.80MPa 未退火 |  | 85 | °C |

| 阻燃性  | 测试标准  | 数据      | 单位 |
|------|-------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.50 mm | HB |

| 注塑成型条件 |  | 建议值     | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度   |  | 85      | °C |
| 干燥时间   |  | 4.0     | Hr |
| 水份含量   |  | 0.050   | %  |
| 注塑温度   |  |         |    |
| 螺筒后部温度 |  | 200-210 | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 210-220 | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 230     | °C |
| 模头温度   |  | 240     | °C |
| 模具温度   |  | 60      | °C |