

## ABS C7500 90/04

### ABS

MGG Polymers GmbH

The minimum recycled content of this PCR plastic material amounts to 97%.

| 流变性能      | 数值  | 单位      | 试验方法     |
|-----------|-----|---------|----------|
| ISO数据     |     |         |          |
| 熔融指数, MFI | 25  | g/10min | ISO 1133 |
| 熔融指数温度    | 220 | °C      | -        |
| 熔融指数负载    | 10  | kg      | -        |

| 机械性能            | 数值   | 单位                | 试验方法       |
|-----------------|------|-------------------|------------|
| ISO数据           |      |                   |            |
| 拉伸模量            | 2200 | MPa               | ISO 527    |
| 屈服应力            | 40   | MPa               | ISO 527    |
| 断裂应力            | 34   | MPa               | ISO 527    |
| 悬臂梁缺口冲击强度, 23°C | 18   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A |
| Izod冲击强度, 23°C  | 48   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1U |

| 热性能                | 数值 | 单位 | 试验方法    |
|--------------------|----|----|---------|
| ISO数据              |    |    |         |
| 维卡软化温度, 50°C/h 50N | 88 | °C | ISO 306 |

| 其它性能  | 数值   | 单位                | 试验方法     |
|-------|------|-------------------|----------|
| ISO数据 |      |                   |          |
| 密度    | 1060 | kg/m <sup>3</sup> | ISO 1183 |

| 加工推荐 (注塑) | 数值    | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-------|----|------|
| 预干燥-温度    | 80    | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 3 - 4 | h  | -    |
| 注塑熔体温度    | 225   | °C | -    |
| 模具温度      | 55    | °C | -    |

| 加工推荐 (挤出) | 数值    | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-------|----|------|
| 预干燥-温度    | 80    | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 3 - 4 | h  | -    |
| 注塑熔体温度    | 210   | °C | -    |

### 特征

#### 加工方法

注塑, 其它挤出成型

#### 供货形式

黑色

#### 特征

共聚物

#### 生态估价

回收树脂含量

#### 应用

通用